

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Modifizierter Vergütungsstahl

Richtwerte in %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0,4	0,4	1,5	≤ 0,03	≤ 0,1	1,8 – 2	≤ 0,25

MATERIAL-EIGENSCHAFTEN

- vorvergütet auf ca. 1000N/mm²
- modifizierte Zusammensetzung sowie verbesserter Reinheitsgrad
- S – Zusatz ermöglicht gute Zerspanbarkeit
- sehr geringer Verzug
- nur Reperaturschweißen
- zum Nitrieren sehr gut geeignet (max. 800 HV 0,2)
- durch S – Zusatz nur bedingt polierbar

VERWENDUNG

Teile aller Art die eine erhöhte Festigkeit bei gleichzeitig guter Zerspannung erfordern z.B. Prototypenbau, Maschinenbauteile

ANLIEFERUNGS-ZUSTAND

vergütet auf ca. 1000N/mm²

WÄRMEBEHANDLUNG

Warmformgebung	Weichglühen	Härten	Anlassen
850 – 1050 °C	740 – 760 °C	840 – 870 °C	600 – 680 °C

Nitrieren

Oberflächenhärten durch verschiedenste Nitrierverfahren möglich, max. Nitriertiefe 0,6 mm.

HINWEIS

Die Inhalte dieser Seiten wurden mit größter Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität der Inhalte übernehmen wir jedoch keine Gewähr. Eine Haftung ist ausgeschlossen.