

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG IN (%)

	ASTM A182F55 / A276 / A479	DIN EN 10088-3
C, max.	0,030	0,030
Mn, max.	1,00	1,00
P, max.	0,030	0,035
S, max.	0,010	0,015
Si, max.	1,00	1,00
Ni	6,0 - 8,0	6,0 - 8,0
Cr	24,0 - 26,0	24,0 - 26,0
Mo	3,0 - 4,0	3,0 - 4,0
N	0,20 - 0,30	0,20 - 0,30
Cu	0,50 - 1,00	0,50 - 1,00
W	0,50 - 1,00	0,50 - 1,00
PRE (%Cr + 3,3 x %Mo + 16 x %N)	≥ 40	

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

lösungsgeglüht

Stab / Schmiedestück

Stab

geschmiedet / gewalzt

 D ≤ 160 mm
 geschmiedet / gewalzt

R _m (MPa)	750 - 895	730 - 930
R _{p 0,2} (MPa)	≥ 550	≥ 530
A (%)	≥ 25	l ≥ 25
Z (%)	≥ 45	
Av (J)		l ≥ 100 (optional)
Härte	≤ 290 HB	≤ 290 HB (zur Info)

Der Werkstoff erfüllt die Anforderungen des Norsok MDS D57 für Stäbe bis Ø 200 mm

Die angegebenen Werte sind unverbindliche Richtwerte