

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG IN (%)

	ASTM B564/649	VdTÜV Werkstoffblatt 509	SEW 400
Ni	30,0 - 32,0	30,0 - 32,0	30,00 - 32,00
Cu	1,0 - 1,4	1,0 - 1,4	1,00- 1,40
Fe	Rest	Rest	Rest
Mn, max.	2,0	2,0	2,00
C, max.	0,015	0,015	0,015
Si, max.	0,3	0,3	0,30
S, max.	0,010	0,010	0,010
Cr	26,0 - 28,0	26,0 - 28,0	26,00 - 28,00
Mo	6,0 - 7,0	6,0 - 7,0	6,00 - 7,00
P, max.	0,020	0,020	0,020
N, max.	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

lösungsgeglüht

	Stab ASTM B649	Schmiedestück ASTM B564	Blech D ≤ 25 mm	Stab / Schmiedestück D ≤ 300 mm
R _m (MPa)	≥ 650		650 - 850	650 - 850
R _{p 0,2} (MPa)	≥ 276		≥ 280	≥ 280
R _{p 1,0} (MPa)			≥ 310	≥ 310
A (%)	≥ 40		≥ 40	≥ 40
Av (J)			≥ 150	≥ 120*

*optional

Die angegebenen Werte sind unverbindliche Richtwerte