

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG IN (%)

	ASTM B709	VdTÜV Werkstoffblatt 483	DIN EN 10088-3
Ni	29,5 - 32,5	30,0 - 32,0	30,0 - 32,0
Fe	Rest		
Cr	26,0 - 28,0	26,0 - 28,0	26,0 - 28,0
Mo	3,0 - 4,0	3,0 - 4,0	3,0 - 4,0
C, max.	0,030	0,020	0,020
Si, max.	1,00	0,70	0,70
Mn, max.	2,50	2,00	2,00
P, max.	0,030	0,020	0,030
S, max.	0,030	0,015	0,010
Cu	0,6 - 1,4	0,8 - 1,5	0,70 - 1,50
N, max.		(≤ 0,15)*	0,11

* für bestimmte Anwendungen

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

lösungsgeglüht	Blech	Formstahl	Halbzeug / Stab	
		D ≤ 30 mm	D ≤ 160 mm	160 mm < D ≤ 250 mm
R _m (MPa)	≥ 500	500 - 750	500 - 750	
R _{p 0,2} (MPa)	≥ 214	≥ 220	≥ 220	
R _{p 1,0} (MPa)		≥ 250	≥ 250	
A (%)	≥ 40	l ≥ 40, q/t ≥ 35	l ≥ 35	q ≥ 30
Av (J)		l ≥ 120, q/t ≥ 90	l ≥ 100*	q ≥ 60*
Härte (HRB)	70 - 90			

* optional

Die angegebenen Werte sind unverbindliche Richtwerte