

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG IN (%)

	ASTM B408/564	VdTÜV Werkstoffblatt 434	DIN EN 10302
Ni	30,0 - 35,0	30,00 - 34,00	30,0 - 32,5
Co, max.		1,00	
Ni + Co		30,0 - 34,0	
Cr	19,0 - 23,0	19,0 - 23,0	19,0 - 22,0
Fe, min.	39,5		
Mn, max.	1,5	1,50	1,50
C	0,05 - 0,10	0,06 - 0,10	0,030 - 0,08
Cu, max.	0,75	0,75	0,50
Si, max.	1,0	1,00	0,70
S, max.	0,015	0,010	0,010
Al	0,15 - 0,60	0,15 - 0,60	0,20 - 0,50
Ti	0,15 - 0,60	0,15 - 0,60	0,20 - 0,50
Al + Ti, max.		0,7*	
P, max.		0,015	0,015
Nb			≤ 0,10

* für Betriebstemperaturen < 700 °C

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

lösungsgeglüht	Stab	Schmiedestück	Stab / Schmiedestück	Stab / Schmiedestück
	ASTM B408	ASTM B564		D ≤ 160 mm
R _m (MPa)	≥ 448		450 - 700	500 - 750
R _{p 0,2} (MPa)	≥ 170		≥ 170	≥ 170
R _{p 1,0} (MPa)			≥ 200	
A (%)	≥ 30		l ≥ 35, q/t ≥ 30	≥ 35
Korngröße	≤ 5		≤ 4	

Die angegebenen Werte sind unverbindliche Richtwerte