

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG IN (%)

	ASTM B164/564	VdTÜV Werkstoffblatt 263	DIN 17743
Ni, min	63,0	63,00	Ni + Co, min. 63
Cu	28,0 - 34,0	28,0 - 34,0	28 - 34
Fe	2,5 max.	1,00 - 2,50	1,0 - 2,5
Mn, max.	2,0	2,00	2,0
C, max.	0,3	0,16	0,15
Si, max.	0,5	0,50	0,5
S, max.	0,024	0,020	0,02
Al, max.		0,50	0,5
Ti, max.			0,3

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

	weichgeglüht	Stab	Schmiedestück	Schmiedestück / Stab	Stab
		ASTM B164	ASTM B564		D ≤ 55 mm DIN 17752
R _m (MPa)	≥ 480	≥ 483	450 - 600	≥ 450	
R _{p 0,2} (MPa)	≥ 170	≥ 172	≥ 175	≥ 180	
R _{p 1,0} (MPa)				≥ 210	
A (%)	≥ 35	≥ 35	≥ 30	≥ 35	
Härte (HBW 2,5/62,5)				max. 150	

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

	thermisch entspannt	Stab	Stab	Schmiedestück / Stab
		kaltgezogen D < 12,7 mm ASTM B164	kaltgezogen 12,7mm ≤ D ≤ 88,9 mm ASTM B164	
R _m (MPa)	≥ 580	≥ 600	580 - 780	
R _{p 0,2} (MPa)	≥ 345	≥ 415	≥ 400	
R _{p 1,0} (MPa)				
A (%)	≥ 10	≥ 20	≥ 18	
AV (J)			≥ 80	

Die angegebenen Werte sind unverbindliche Richtwerte