

**CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG IN (%)**

	ASTM B865	BS 3076	DIN 17743
Ni, min	63,0	Ni + Co, min. 63,0	Ni + Co, min. 63
Al	2,30 - 3,15	2,3 - 3,2	2,2 - 3,5
C, max.	0,18	0,25	0,2
Fe, max.	2,0	2,0	0,5 - 2,0
Mn, max.	1,5	1,5	1,5
Si, max.	0,50	0,5	0,5
Ti	0,35 - 0,85	0,35 - 0,85	0,3 - 1,0
S, max.	0,010	0,01	0,015
Cu	27,0 - 33,0	27,0 - 33,0	27 - 34

**MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN**
**ausgehärtet**

	Stab		Stab / Schmiedestück	
	D ≤ 108 mm	D > 108 mm	D ≤ 110 mm	110 mm < D ≤ 300 mm
R <sub>m</sub> (MPa)	≥ 965	≥ 965	≥ 970	≥ 830
R <sub>p0,2</sub> (MPa)	≥ 690	≥ 690	≥ 690	≥ 550
A (%)	≥ 20	≥ 17	≥ 15	
Härte (Brinell 3000)	≥ 265 (zur Info)			

**lösungsgeglüht**

	Stab
	30 mm ≤ D ≤ 160 mm DIN 17752
R <sub>m</sub> (MPa)	≥ 620
R <sub>p0,2</sub> (MPa)	≥ 270
R <sub>p1,0</sub> (MPa)	≥ 300
A (%)	≥ 25
Härte (HBW 2,5/62,5)	≤ 180

**lösungsgeglüht  
+ ausgehärtet**

	Stab / Schmiedestück	Stab / Schmiedestück		Stab
	D ≥ 25,4 mm	25 mm < D ≤ 110 mm	110 mm < D ≤ 300 mm	30 mm ≤ D ≤ 160 mm DIN 17752
R <sub>m</sub> (MPa)	≥ 895	≥ 900	≥ 830	≥ 880
R <sub>p0,2</sub> (MPa)	≥ 585	≥ 585	≥ 500	≥ 590
A (%)	≥ 20	≥ 20	≥ 15	≥ 15
Härte (Brinell 3000)	≥ 250 (zur Info)			

Die angegebenen Werte sind unverbindliche Richtwerte