

**CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG IN (%)**

	ASTM B166/564	VdTÜV Werkstoffblatt 540
Ni	Rest	Rest
Cr	24,0 - 26,0	24,0 - 26,0
Fe	8,0 - 11,0	8,0 - 11,0
Mn, max.	0,15	0,1
Al	1,8 - 2,4	1,8 - 2,4
C	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25
Cu, max.	0,1	0,1
Si, max.	0,5	0,5
S, max.	0,010	0,010
Ti	0,1 - 0,2	0,1 - 0,2
P, max.	0,020	0,020
Zr	0,01 - 0,10	0,01 - 0,10
Y	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12

**MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN**

lösungsgeglüht

Stab

Formstahl / Stab / Schmiedestück

 D ≤ 102 mm  
 ASTM B166

D ≤ 100 mm

R <sub>m</sub> (MPa)	≥ 680	≥ 675
R <sub>p 0,2</sub> (MPa)	≥ 270	≥ 270
R <sub>p 1,0</sub> (MPa)		≥ 310
A (%)	≥ 30	≥ 30
Av (J)		I ≥ 55, q ≥ 30

**MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN**

lösungsgeglüht

Schmiedestück

D ≤ 102 mm

102 mm &lt; D ≤ 305 mm

ASTM B564

R <sub>m</sub> (MPa)	≥ 680	≥ 580
R <sub>p 0,2</sub> (MPa)	≥ 270	
R <sub>p 1,0</sub> (MPa)		
A (%)	≥ 30	≥ 15
Av (J)		

Die angegebenen Werte sind unverbindliche Richtwerte