

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG IN (%)

	ASTM B637	DIN EN 10302	API 6A718
C	max. 0,08	0,020 - 0,08	max. 0,045
Mn, max.	0,35	0,35	0,35
Si, max.	0,35	0,35	0,35
P, max.	0,015	0,015	0,010
S, max.	0,015	0,015	0,010
Cr	17,0 - 21,0	17,0 - 21,0	17,0 - 21,0
Co, max.	1,0	1,00	1,00
Mo	2,80 - 3,30	2,80 - 3,3	2,80 - 3,30
Nb + Ta	4,75 - 5,50	4,7 - 5,5	4,87 - 5,20
Ti	0,65 - 1,15	0,60 - 1,20	0,80 - 1,15
Al	0,20 - 0,80	0,30 - 0,70	0,40 - 0,60
B	max. 0,006	0,002 - 0,006	max. 0,0060
Fe	Rest	Rest	Rest
Cu, max.	0,30	0,30	0,23
Ni	50,0 - 55,0	50,0 - 55,0	50,0 - 55,0
Pb, max.			0,0010
Se, max.			0,0005
Bi, max.			0,00005
Ca, max.			*0,0030
Mg, max.			*0,0060

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

*to be determined if intentionally added

lösungsgeglüht + ausgelagert

	Stab / Schmiedestück	Stab / Schmiedestück	Stab / Schmiedestück	
		D ≤ 160 mm	D < 76 mm	76 mm ≤ D ≤ 254 mm D > 254 mm
R _m (MPa)	≥ 1275	≥ 1230	≥ 1034	
R _{p0,2} (MPa)	≥ 1034	≥ 1030	827 - 1000	
A (%)	≥ 12	≥ 12	≥ 20	
Z (%)	≥ 15		≥ 35	≥ 35 ≥ 25
Av (J) bei -60 °C			l ≥ 68 (61)*	q ≥ 47 (41)* q ≥ 41 (37)*
laterale Breitung (mm)			≥ 0,38	
Härte	≥ 331 HB		32 - 40 HRC	

*Einzelwert

Die angegebenen Werte sind unverbindliche Richtwerte