FAULENBACH
SCHMIEDETECHNIK

WERKSTOFFDATENBLATT

Werkstoff-Nummer: **2.4816**
UNS-Nummer: **N06600**
Bezeichnung: **Alloy 600**

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG IN (%)

	ASTM B166/564	VdTÜV Werkstoffblatt 305	DIN 17742
Ni, min.	72,0	72,0	72,0
Cr	14,0 - 17,0	14,00 - 17,00	14,00 - 17,00
Fe	6,0 - 10,0	6,0 - 10,0	6,0 - 10,0
Mn, max.	1,0	1,0	1,0
C, max.	0,15	0,10	0,025 - 0,10
Cu, max.	0,5	0,5	0,5
Si, max.	0,5	0,5	0,5
Al, max.		0,3	0,3
Ti, max.		0,3	0,3
S, max.	0,015	0,015	0,015
P, max.		0,015	0,020

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

weichgeglüht	Stab ASTM B166	Schmiedestück ASTM B564	Stab	Schmiedestück	Stab D ≤ 160 mm DIN 17752
R_m (MPa)	≥ 550		550 - 750		≥ 550
$R_{p\ 0,2\%}$ (MPa)	≥ 240		≥ 200		≥ 200
$R_{p\ 1,0\%}$ (MPa)					≥ 230
A (%)	≥ 30		≥ 30		≥ 30
KV (J)			q ≥ 120, l ≥ 160	q/t ≥ 96	
Härte (HBW 2,5/62,5)					max. 195

lösungsgeglüht			Stab	Schmiedestück	Stab D ≤ 160 mm DIN 17752
R_m (MPa)			500 - 700		≥ 500
$R_{p\ 0,2\%}$ (MPa)			≥ 180		≥ 180
$R_{p\ 1,0\%}$ (MPa)					≥ 210
A (%)			≥ 35		≥ 35
KV (J)			q ≥ 120, l ≥ 160	q/t ≥ 96	
Härte (HBW2,5/62,5)					max. 185

Die angegebenen Werte sind unverbindliche Richtwerte

Faulenbach Schmiedetechnik GmbH
Robert-Koch Straße 6
D-51674 Wiehl

Telefon: +49(0)2261 97461-0
Telefax: +49(0)2261 97461-9
E-Mail: info@faulenbach-gmbh.de
Internet: www.faulenbach-gmbh.de

DIN EN ISO 9001:2008
PED 97/23/EC
AD 2000-Merkblatt W0

Stand: März 2013 - 10.36.A