

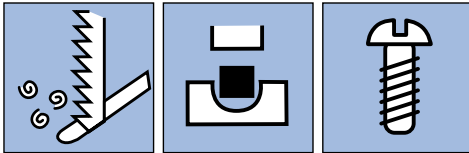
Chromstahl

Nichtrostend, martensitisch

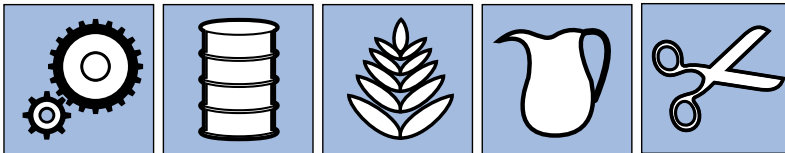
1.4006

C 0,08–0,15% / Cr 11,5–13,5%
1.4006 / X 12 Cr 13 / DIN EN 10088 / DIN 17440
AISI 410 / BS 410 S 21 / SIS 2302

Verarbeitungsverfahren



Einsatzbereiche



Besondere Eigenschaften



Allgemeine Anwendungs- und Verarbeitungseigenschaften

Korrosionsbeständigkeit

●●○○○

Gute Beständigkeit in gemässigt aggressiven, nicht chlorhaltigen Umgebungen, wie z. B. Seifenlösungen, organischen Säuren und Lösungsmitteln.

Mechanische Eigenschaften

●●●○○

Durch Wärmebehandlung kann eine Zugfestigkeit bis ca. 1350 N/mm² erreicht werden. Aufgrund der 475-°C-Versprödung ist der Temperaturbereich zwischen 425 und 525 °C zu vermeiden. Handelsübliche Vergütungsstufe QT 650 (650–850 N/mm²).

Schmieden

●●○○○

Langsame Erwärmung auf ca. 850 °C, dann schneller auf Schmiedetemperatur (ca. 1100 °C), abschliessend langsam abkühlen (z. B. Ofenabkühlung).

Schweissen ●●●○○

Gut schweisssbar nach Lichtbogenhand- und WIG-Schweisverfahren. Widerstandsschweissen dagegen nur bedingt möglich. Vorwärmung erforderlich. Es können artgleiche oder höher legierte Schweisszusatzwerkstoffe verwendet werden. Eine abschliessende Wärmebehandlung ist angezeigt.

Spanabhebende Bearbeitung

●●●○○

Die spanabhebende Bearbeitung unterscheidet sich praktisch nicht von der unlegierter Kohlenstoffstähle gleicher Festigkeitsstufe.

Anmerkung

Der Werkstoff 1.4006 ist polierfähig.