

MARTENSITISCHER ROSTFREIER STAHL

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.4034	4H13	X46Cr13	40X13	420

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr
min	0.43	max.	max.	max.	max.	12.50
max	0.50	1.00	1.00	0.04	0.015	14.50

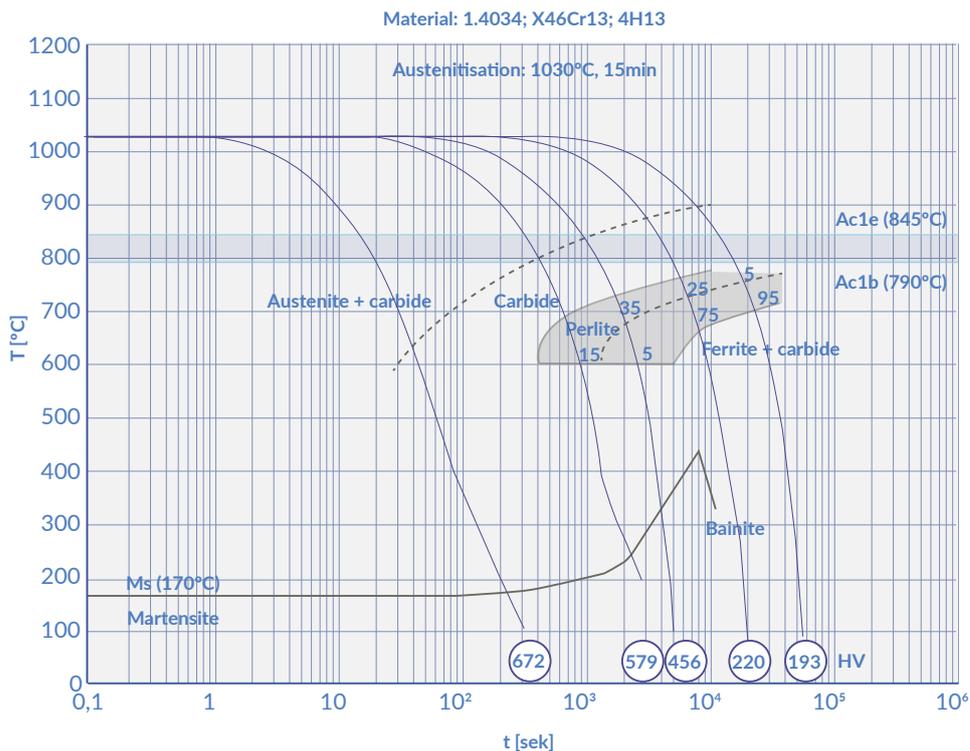
ANWENDUNG

Alle Arten von Bestecken, Tafelmessern, Scheren, Spindeln, Pumpen- und Verdichterkonstruktionen, Kolbenstangen, Wälzlager, Federn, chirurgische Instrumente, Elemente für die Hochglanzbearbeitung.

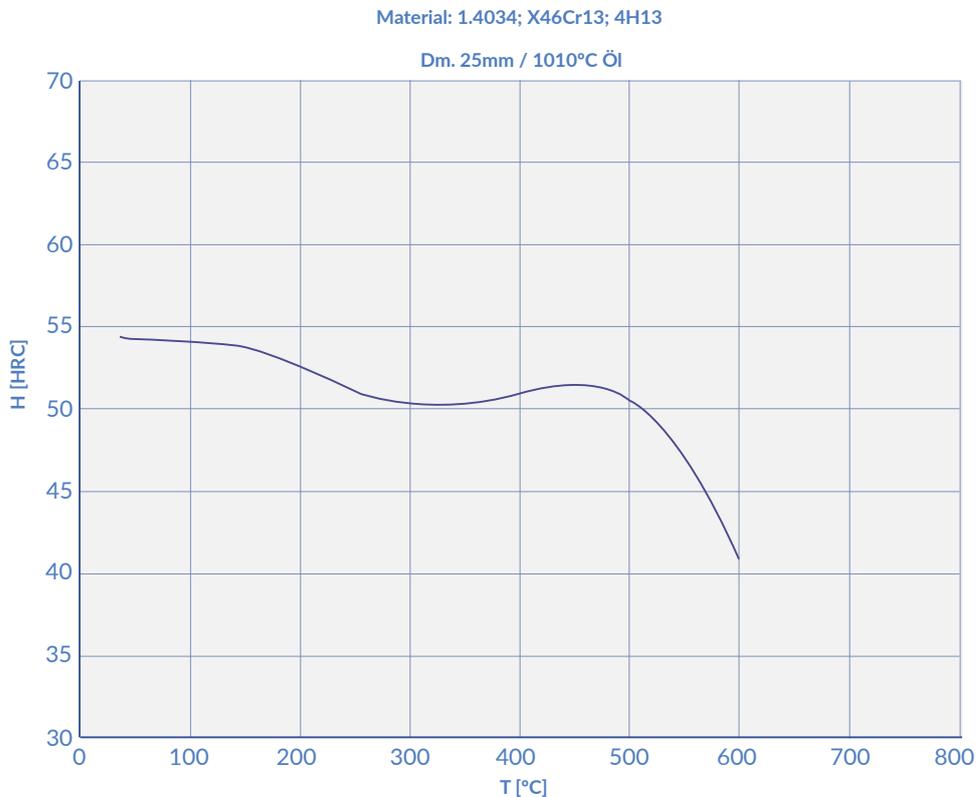
BEHANDLUNG

Glühen von Halbzeugen	750 - 850 °C / Ofen, Luft (Zustand:+A)
Härten und Anlassen von Halbzeugen	950 - 1050 °C / Öl/Luft + 650 - 700 °C (Zustand +QT850)
Glühen von dicken Blechen und Bändern	730 - 790 °C (Zustand: +A)
Härten und Anlassen von dicken Blechen und Bändern	1000 - 1100 °C / Öl/Luft + 200 - 350 °C (Zustand: +QT)

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.