

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.7131	16HG	16MnCr5	~18XF	5115

## CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu
min	0.14	0.15	1.00	max.	max.	0.80	max.
max	0.19	0.40	1.30	0.025	0.035	1.10	0.40

## ANWENDUNG

Teile, die einem hohen abrasiven Verschleiß ausgesetzt sind und unter mittlerer Belastung arbeiten, Kolbenbolzen, Hebel, Schneckenräder, Hülsen, Nockenwellen und andere Fahrzeugteile.

## BEHANDLUNG

Jominy-Prüfung	900 °C (± 5 °C) , mindestens 30 Min. Austenitisierungszeit (Referenzwert)
Aufkohlen	880 - 980 °C
Direktes und einfaches Härten	820 - 860 °C
Härten des Kerns	860 - 900 °C
Härten der Oberfläche	780 - 820 °C
Anlassen	150 - 200 °C in Annäherung. 60 Min. in Annäherung

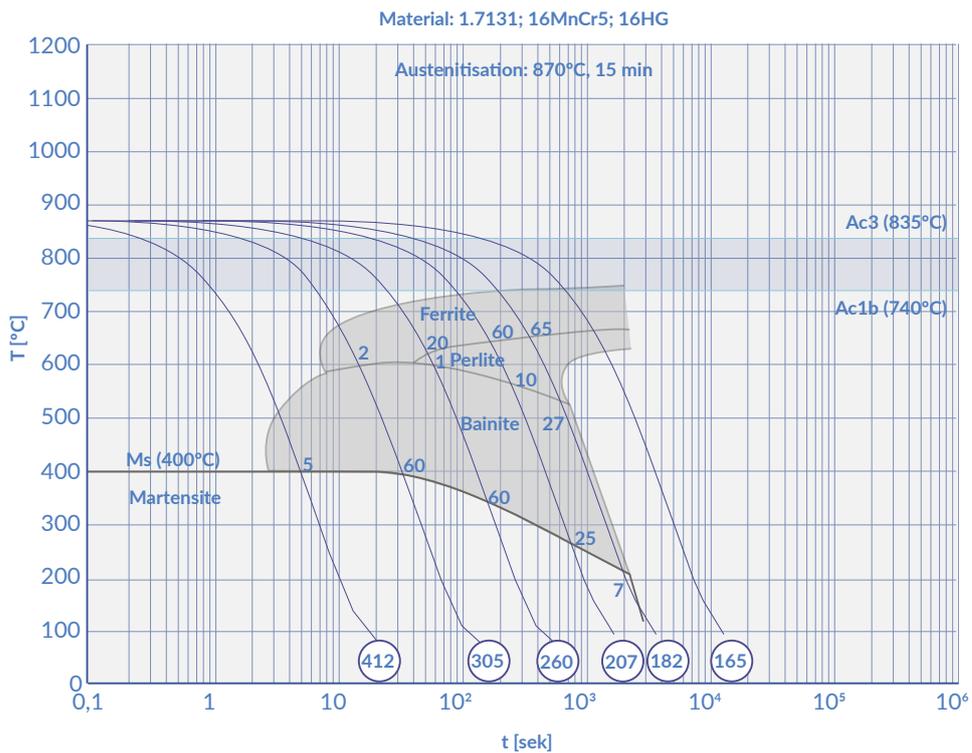
## ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Normalisierung	840 - 870 °C
Weichglühen	650 - 700 °C
Indirektes Glühen	650 - 700 °C

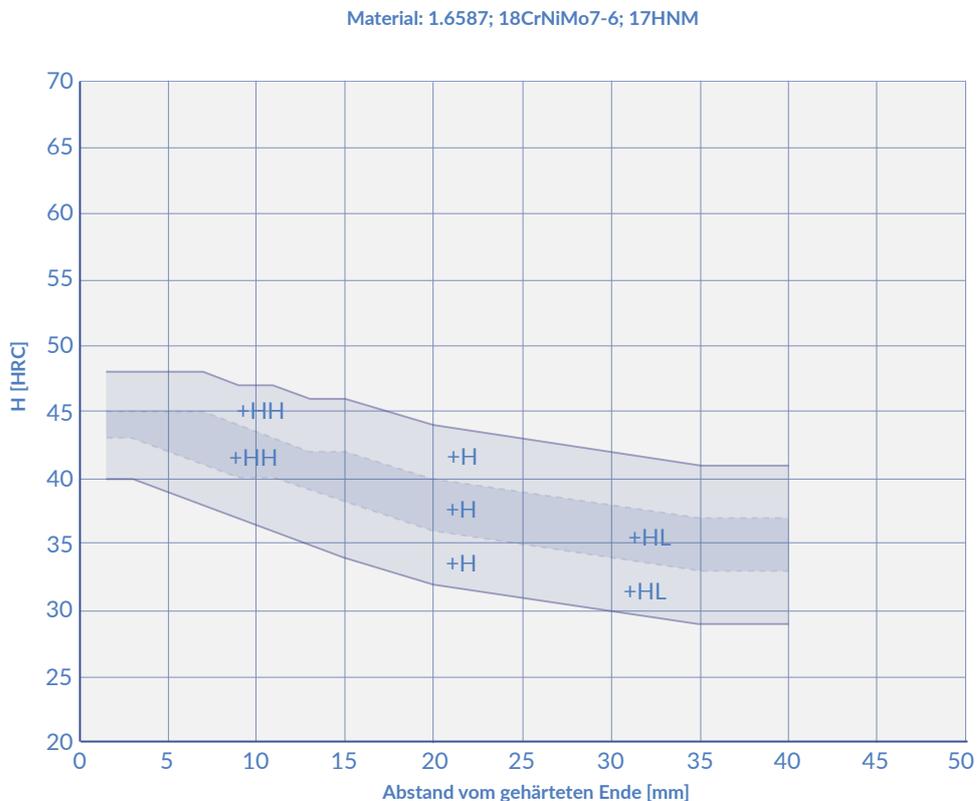
## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

E-Modul [GPa]	215
Schermodul [GPa]	83
Poissonzahl	0,30

## PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



## WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



**ACHTUNG:** Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.