

NITRIERSTAHL

| Wr.Nr. | PN    | EN           | GOST     | AISI |
|--------|-------|--------------|----------|------|
| 1.8509 | 38HMJ | 41CrAlMo7-10 | 38X2M10A | 6431 |

## CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

| Element | C    | Si   | Mn   | P     | S     | Cr   | Mo   | Al   |
|---------|------|------|------|-------|-------|------|------|------|
| min     | 0.38 | max. | 0.40 | max.  | max.  | 1.50 | 0.20 | 0.80 |
| max     | 0.45 | 0.40 | 0.70 | 0.025 | 0.035 | 1.80 | 0.35 | 1.20 |

## ANWENDUNG

Für die Herstellung von Bauteilen mit hoher Oberflächenhärte.

Für Teile, die Reibung ausgesetzt sind, z. B. Zylinder, Hülsen, Nockenwellen, Extruder, Richtmaschinen.

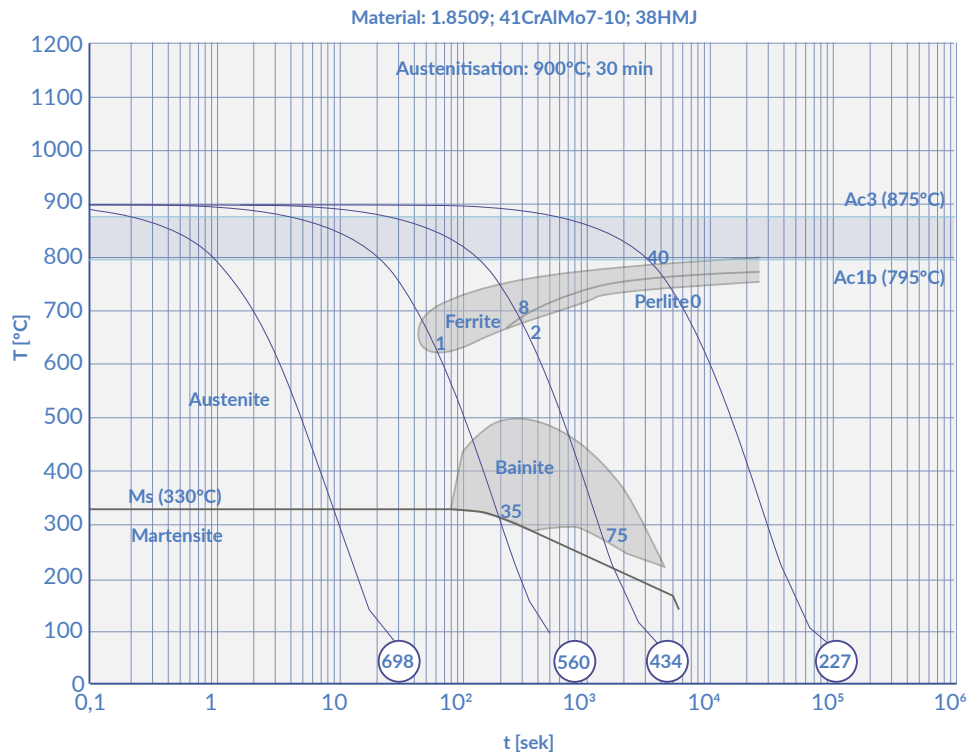
## OBRÓBKA

|                |                             |
|----------------|-----------------------------|
| Normalisierung | 890 -920°C / Luft           |
| Weichglühen    | 650 -750°C / Luft           |
| Härten         | 870 -930°C / Öl oder Wasser |
| Anlassen       | 580 -700°C min. 1h          |
| Nitrieren      | 480 -570°C                  |

## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

| Bedingungen | Gehärtet und angelassen (+QT)      | Weichglühen (+A) | Härte der nitrierten Oberfläche (in Annäherung) |
|-------------|------------------------------------|------------------|---|
| Härte [HB]  | Abhängig von Durchmesser und Dicke | max. 248         | -   |
| Härte [HV]  | -                                  | -                | 950   |

# PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



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