



Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
-	18HGT	-	18XГТ	-

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	W	V	Ni	Cu
min	0.17	0.17	0.8	max.	max.	1.1	max.	max.	max.	max.
max	0.23	0.37	1.1	0.035	0.035	1.3	0.2	0.05	0.3	0.3

ANWENDUNG

Stahl für belastete Teile, die eine hohe Kernfestigkeit erfordern: Zahnräder, Wellen.

BEHANDLUNG

Aufkohlen	880°C - 950°C
Carbonitrieren	860°C - 930°C
Härten I	850°C - 880°C
Glühen	660°C - 680°C
Härten II	810°C - 830°C
Anlassen	150°C - 200°C

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Zugfestigkeit Rm	>=980
Dehnung A5 (%)	>=9
Brucheinschnürung Z (%)	>=50
Streckgrenze Re	>=830
Kerbschlagarbeit KU2(J)	>=64
Härte (nach Erweichen) HB	>=217

ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.