

**Werkstoffblatt: 1.4006**

**Kurzname: X12Cr13**

**DIN: EN 10088-1,-2,-3,-4,-5; EN 10250-4;;  
EN 10263-5; EN 10272; EN 10297-2**

Analysengrenzen [Gew.%]:						
C	Si	Mn	P	S*	Cr	Ni
0,08-0,15	≤1,0	≤1,5	≤0,040	≤0,015	11,5-13,5	≤0,75

Für Langerzeugnisse, Stäbe, Walzdraht, Profile  $S \leq 0,030$

Für zu bearbeitende Erzeugnisse sind  $S=0,015-0,030$  erlaubt

**Anlieferungszustand:** weichgeglüht auf  $\leq 2200\text{HB (+A)}$

**Eigenschaftsmerkmale:**

- Ferromagnetisch
- Hochglanzpolierbar
- Bis  $400^\circ\text{C}$  einsetzbar

**Verwendung:**

Im martensitischen Zustand (+QT650) und polierter Oberfläche weist der Stahl eine gute Korrosionsbeständigkeit gegenüber Wasser auf, jedoch nicht wenn Chloride vorliegen

- Maschinenbauelemente
- Wasserbau
- Pumpenbau

**Wärmebehandlung:**

Weichglühen (+A):

$750-820^\circ\text{C}/4\text{h}$  Haltedauer/Ofenabkühlung oder an ruhender Luft Vergüten (+QT650)

Härten:  $950-1000^\circ\text{C}/0,5\text{h}$ /Abschrecken in Öl oder Polymerbad

Anlassen:  $680-780^\circ\text{C}/1-2\text{h}$ /Luftabkühlung

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN BEI RAUMTEMPERATUR IM WÄRMEBEHANDELTEN ZUSTAND NACH DIN EN 10088-3					
Produktdimension Dicke t [mm]	Wärmebe- handlungszustand	Streckgrenze nach dem Vergüten $R_{0,2}$ [MPa]	Zugfestigkeit nach der Wärme- behandlung $R_m$ [MPa]	Bruch- dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlag- arbeit AV [J]
				längs	längs
alle	+A (geglüht) $\leq 220\text{ HB}$	÷	$\leq 730$	÷ ÷	÷ ÷
$\leq 160$ (dicke Abmessungen nach Vereinbarung.	+QT650 +	$\geq 450$	650-850	$\geq 15$	25