

Werkstoffblatt: 1.4104
Kurzname: X14CrMoS17 / X12CrMoS17
DIN: EN 10088-1,-3
AISI: 430F

Analysengrenzen [Gew.%]:						
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0,10-0,17	≤1,0	≤1,5	≤0,040	0,15-0,35	15,5-17,5	0,3-0,60

Anlieferungszustand: weichgeglüht auf ≤2200HB

Wichtige Eigenschaften:

- Wegen des S-Gehalts nur gegenüber Wasser korrosionsbeständig
- Sehr gute spanabhebende Bearbeitbarkeit
- Der Stahl ist magnetisierbar

Verwendung:

- Automobilindustrie
- Elektronische Ausrüstung
- Dekorative Zwecke und Kucheneinrichtungen

Durchmesser D [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
÷	+A (geglüht) ≤220 HB	÷	≤730	÷ ÷	÷ ÷
≤60	+QT 650 (vergütet) 1000°C/Öl + 1.620°C 2.600°C	≥500	650-680	≥10	÷
D>60≤160	+QT 650 (vergütet) 1000°C/Öl + 2x600°C	≥600	850-950	≥12	÷

Wärmebehandlungen		
Wärmebehandlungsprozess	Temperatur	Abkühlung
Weichglühen	780-800°C	Ofen, Luft
Härten	980-1020	Polymerbad, Öl, Luft
Anlassen +QT 650 = Mindestfestigkeit	550-650°C	Luft