

Werkstoffblatt **1.4404**
Kurzname: **X2CrNiMo17-12-2 / X2CrNiMo17-13-2**
DIN: EN 10028-7; EN 10088-1,-2,3,4,5;
 EN10216-5; EN 10217-7;
 EN10222-5; EN 10250-4; 10263-5;
 EN 10269; EN 10272;
 EN 10296-2; EN 10297-2; EN 10312;

Analysengrenzen in Gewicht-%								
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N
≤0,030	≤1,00	≤2,00	≤0,045	≤0,015	16,5-18,5	10-13,0	2-2,5	≤0,11

DIN EN 10216-5 P≤0,040

Für Stäbe und Blankstahl werden S≤0,030 empfohlen

Wenn poliert werden soll sind S≤0,015 empfehlenswert

Verwendung:

- Anlagenbau für die chemische Industrie und Bauindustrie
- Konstruktionselemente für die medizinische und pharmazeutische Industrie
- Aufbauteile für die Luftfahrt und im Maschinenbau
- Für Anlagen der chemischen und petrochemischen Industrie

Besondere Eigenschaften:

- Sehr hohe Korrosionsbeständigkeit und gut Schweißbarkeit

Wärmebehandlung: Die in der Tabelle aufgeführten Werte gelten für den optimalen, lösungsgeglühten Zustand (1020-1100°C mit rascher Abkühlung in einem schroff wirkendem Medium)

Erzeugungsart	Dicke [mm]	Streckgrenze R _{0,2} [MPa]		Zugfestigkeit R _m [MPa]		Bruchdehnung A [%]		Kerbschlagarbeit [ISO-V] [J]	
		längs	quer	längs	quer	längs	quer	längs	quer
warmgewalzt	≤160	≥200	≥200	≥200		≥40	-	≥100	-
warmgewalzt	160-250	≥200	≥200	500-700	520-720	≥40	≥30	-	≥60
warmgewalzt	1-20	~320		~500-720		~28		~220	-
warmgewalzt	21-80	~320		~500-700		~28		~220	-
warmgewalzt	≥80	~300		~519		~30		-	-

Physikalische Eigenschaften		
Schmelzpunkt	Dichte	E-Modul
1371°C	8,0g/cm ²	193 x 10 ³ MPa