

Werkstoffnummer	1.4016
EN Werkstoff Kurzname	X 6 Cr 17
AISI/SAE	430
UNS	
ANFOR	Z 8 C 17
B.S.	430 S 18
alloy	—
Geschützte Werksbezeichnung	—
Normen	EN 10088-3

BESCHREIBUNG / EINSATZBEREICHE

Nichtrostender Stahl mit 17% Chromanteil für höhere Korrosionsansprüche im kalten Zustand in mäßig aggressiven Umgebungen.

VERWENDUNG

Bestecke, Spültischauskleidungen Haushalt, Schienen- und Straßenfahrzeuge, Dekoration, Containerbau, Schalldämpfer, Kohlebergbau, Haushaltselektrogeräte, Radkappen, Bauwesen, Lager- und Transporteinrichtungen. Agrar- und Nahrungsmittelindustrie, Zuckerindustrie, Elektro- und Elektronikindustrie

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

C ≤ %	Si ≤ %	Mn ≤ %	P ≤ %	S ≤ %	Cr %	Mo %	Ni %	V %
≤ 0,08	1,0	1,0	0,04	0,015	16,0-18,0			
Nb %	Ti %	Al %	Co ≤ %	Cu ≤ %	N ≤ %	Fe %	Ce %	Y ≤ %

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte (kg/dm ³)	Härte HB 30	Magnetisierbar	Steckgrenze Rp 0,2% N/mm	Dehngrenze Rp 1% N/mm	Zugfestigkeit Rm N/mm
7,7	≤ 200	ja	240		400-630
			Bruchdehnung A5	Einschnürung Z	Kerbschlag- arbeit Av
			20	60	

BEARBEITUNGSVERHALTEN / EIGENSCHAFTEN

Schweißen:	Gut	Tiefziehen:	Gut	Nieten:	Möglich
Polieren:	Gut	Elektropolieren:	Ungeeignet	Härten:	Nicht möglich
Zerspanbarkeit: (1-Schlecht, 10-Gut)	5	Schmieden:	Möglich	Prägen:	Gut
		Walzen:	Möglich	Verschleißfest	Mäßig

EINSCHRÄNKUNGEN / NICHT VERWENDBAR

Die Korrosionsbeständigkeit wird durch die bei einer Warmumformung oder beim Schweißen entstehenden Anlauffarben bzw. Zunderbildung beeinträchtigt. Diese müssen durch Beizen, Schleifen oder Sandstrahlen beseitigt werden.

SCHWEIßZUSATZWERKSTOFFE

1.4302, 1.4316, 1.4502, 1.4551