

### Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4000 ist ein korrosionsbeständiger, ferritischer Stahl mit guter Beständigkeit gegen Wasserstoff und Schwefelwasserstoff. Um hohe Korrosionsbeständigkeit zu erreichen, muss die Oberfläche feingeschliffen oder hochglanzpoliert sein.

### Eigenschaften:

mittlere Korrosionsbeständigkeit, gute Polierbarkeit, gute Schweißbarkeit, gute Magnetisierbarkeit, gute chemische Beständigkeit, mittlere Zerspanbarkeit

### Chemische Zusammensetzung (Massenanteil in % nach DIN EN 10088-3)

	C	Si	Mn	P	S	Cr
min.	-	-	-	-	-	12,00
max	0,08	1,00	1,00	0,040	0,015 <sup>a)</sup>	14,00

a) Für spanend zu bearbeitende Erzeugnisse wird S 0,015-0,030% empfohlen und ist erlaubt. Zur Sicherung der Schweißbeignung wird S 0,008-0,030% empfohlen und ist erlaubt. Zur Sicherung der Polierbarkeit wird S ≤0,015% empfohlen.

### Normen und Bezeichnungen

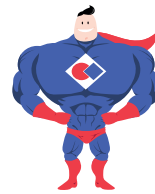
DIN EN 10088	1.4000 X6Cr13
AISI	403
UNS	S40300
B.S.	403S17
JIS	SUS403
AFNOR	Z8C12
SS	2301
GOST	08Ch13
UNE	F.3110

### Anwendungsgebiete

- Apparate- und Behälterbau
- Chemie, Petrochemie
- Energietechnik (Wasser)
- Maschinenbau
- Umwelttechnik
- Architektur u. Dekoration

### Wichtiger Hinweis:

Die Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen dienen ausschließlich der Information und stellen keine vertragliche Verpflichtung dar. Die Angaben entsprechen lediglich den Erfahrungen der Hersteller und HSM®.  
Alle Angaben sind ohne Gewähr. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.



**Mechanische Eigenschaften bei 20° C (Zustand vergütet)**

Härte HB 30	Dehngrenze Rp0,2%	Zugfestigkeit Rm	Dehnung A5,65	Elastizitätsmodul
160 - 210 HB	≥ 400 N / mm <sup>2</sup>	550 - 700 N / mm <sup>2</sup>	≥ 18 %	220 kN / mm <sup>2</sup>

**Physikalische Eigenschaften bei 20° C**

Dichte	Spezifische Wärme	Wärmeleit- fähigkeit	Elektrischer Widerstand	Magnetisier- barkeit
7,70 kg/dm <sup>3</sup>	460 J/kg K	30 W/m K	0,60 (ohm) mm <sup>2</sup> /m	vorhanden

**Schweißbarkeit**

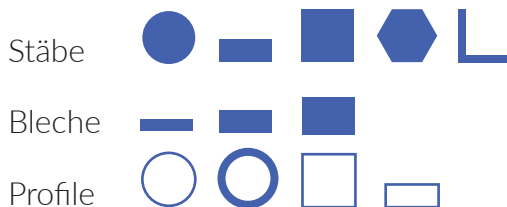
WIG-Schweißen	geeignet
MAG Massiv-Draht	geeignet
Lichtbogenschweißen	geeignet
UP-Schweißen	bedingt
Laserstrahlschweißen	geeignet
Gasschmelzschweißen	bedingt

1.4000 ist mit Schweißzusatzwerkstoff schweißbar. Je nach Anwendungsfall ist ein anschließendes Glühen empfehlenswert.

**Thermische Behandlung**

Warmformgebung	800 - 1100 °C
Weichglühen	750 - 800 °C
Härten (Öl, Luft)	950 - 1000 °C
Anlassen	650 - 750 °C

**Lieferformen:**



Drähte, Fittings, Schmiede-/Gussstücke, Bandstahl, Blech-/ Blockzuschnitte,  
 Fertigteile nach Zeichnung

**Jetzt anfragen >>**

**Wichtiger Hinweis:**

Die Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen dienen ausschließlich der Information und stellen keine vertragliche Verpflichtung dar. Die Angaben entsprechen lediglich den Erfahrungen der Hersteller und HSM<sup>®</sup>.  
 Alle Angaben sind ohne Gewähr. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.