

**Beschreibung:**

Der Werkstoff 1.4016 weist wegen des hohen Chromgehalts eine relativ gute Korrosionsbeständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion auf.

**Eigenschaften:**

gute Korrosionsbeständigkeit, gute Schmiedbarkeit, gute chemische Beständigkeit, mittlere Zerspanbarkeit, mittlere Schweißbarkeit

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Al
min.	-	-	-	-	-	16,00	-
max	0,08	1,00	1,00	0,040	0,015 <sup>a)</sup>	18,00	- <sup>b)</sup>

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

b) Rohre Al 0,10-0,30%

**Normen und Bezeichnungen**

DIN EN 10088	1.4016 X6Cr17
AISI	430
UNS	S43000
B.S.	430S18
JIS	SUS430
AFNOR	Z8C17
SS	2320
GOST	12Ch17
UNE	F.3113

**Anwendungsgebiete**

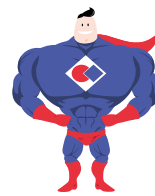
- Automobilindustrie
- Lebensmitteltechnik
- Chemie, Petrochemie
- Maschinenbau
- Anlagenbau
- Verbindungselemente
- Architektur & Dekoration

[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.



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

Härte HB 30	Dehngrenze Rp0,2%	Zugfestigkeit Rm	Dehnung A5,65	Einschnü- rung (Z)	Elastizitäts- modul
≤ 200 HB	≥ 220 N / mm <sup>2</sup>	400 - 630 N / mm <sup>2</sup>	≥ 20 %	≥ 60 %	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	25 W/m K	0,60 (ohm) mm <sup>2</sup> /m	vorhanden

**Schweißbarkeit**

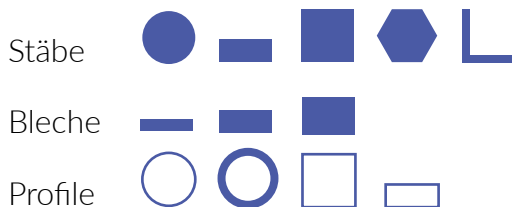
WIG-Schweißen	geeignet
MAG Massiv-Draht	geeignet
Lichtbogenschweißen	ungeeignet
UP-Schweißen	bedingt
Laserstrahlschweißen	geeignet
Gasschmelzschweißen	bedingt

**Thermische Behandlung**

Warmformgebung	800 - 1100 °C
Weichglühen	750 - 850 °C

1.4016 ist auch mit Schweizusatzwerkstoff nur mäßig schweißbar, eine zusätzliche Wärmebehandlung ist empfehlenswert.

**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.