

Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4460 ist ein Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl mit Austenit-Ferrit-Mischgefüge. Dank der besonderen chemischen Beständigkeit ist dieser Werkstoff für den Bau von Apparaten und Anlagen, die mit sauren Medien, wie bspw. Phosphorsäure, in Kontakt kommen, sehr gut geeignet.

Eigenschaften:

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

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	N	Ni
min.	-	-	-	-	-	25,00	1,30	0,050	4,50
max	0,05	1,00	2,00	0,035	0,015	28,00	2,00	0,200	6,50

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

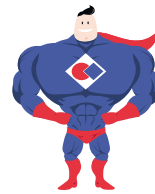
DIN EN 10088	1.4460 X3CrNiMoN27-5-2
AISI	329
UNS	S32900
B.S.	X3CrNiMoN27-5-2
JIS	SUS329J1
AFNOR	Z5CND27-05Az
SS	2324
GOST	10Ch26N5M
UNE	F.3552

Anwendungsgebiete

- Chemie, Petrochemie
- Schiffbauindustrie
- Apparate- und Behälterbau
- Turbinenbau, Kraftwerksbau, Transformatorenbau
- Energietechnik, Onshore & Offshore
- Anlagenbau
- Pumpenindustrie
- Armaturenbau
- Verbindungselemente

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 lösungsgeglüht)

Härte HB 30	Dehngrenze Rp0,2%	Zugfestigkeit Rm	Dehnung A5,65	Elastizitätsmodul
≤ 260 HB	≥ 450 N / mm ²	620 - 880 N / mm ²	≥ 20 %	200 kN / mm ²

Physikalische Eigenschaften bei 20° C

Dichte	Spezifische Wärme	Wärmeleitfähigkeit	Elektrischer Widerstand	Magnetisierbarkeit
7,80 kg/dm ³	500 J/kg K	15 W/m K	0,80 (ohm) mm ² /m	sehr gering

Schweißbarkeit

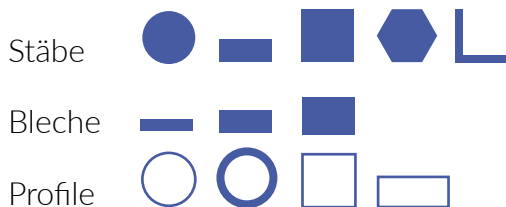
WIG-Schweißen	bedingt
MAG Massiv-Draht	bedingt
Lichtbogenschweißen	bedingt
UP-Schweißen	ungeeignet
Laserstrahlschweißen	bedingt
Gasschmelzschweißen	ungeeignet

1.4460 ist mit und ohne Schweißzusatzwerkstoff schweißbar, allerdings sollte auf eine geringe Wärmeeinbringung geachtet werden.

Thermische Behandlung

Warmformgebung	950 - 1200 °C
Lösungsglühen	1020 - 1100 °C

Lieferformen:



Drähte, Fittings, Schmiede-/Gussstücke, Blech-/ Blockzuschnitte, Bandstahl

Fertigteile nach Zeichnung

[Jetzt anfragen >>](#)

Wichtiger Hinweis: