

Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4310 ist ein austenitischer Chrom-Nickel-Stahl mit guter Umformbarkeit. Aufgrund seiner besonderen mechanischen Eigenschaften ist dieser Werkstoff der klassische Vertreter der nichtrostenden Federstähle und findet hauptsächlich Anwendung in der Fertigung von korrosionsbeständigen Federkomponenten.

Eigenschaften:

sehr gute Schweißbarkeit, gute Schmiedbarkeit, gute Korrosionsbeständigkeit, gute mechanische Eigenschaften, gute Polierbarkeit, mittlere Zerspanbarkeit

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	N	Ni
min.	0,05	-	-	-	-	16,00	-	-	6,00
max	0,15	2,00	2,00	0,045	0,015	19,00	0,80	0,110	9,50

Normen und Bezeichnungen

DIN EN 10088	1.4310 X10CrNi18-8
AISI	301
UNS	S30200
B.S.	301S21
JIS	SUS301
AFNOR	Z11CN18-08
SS	2331
GOST	12Ch18N9
UNE	F.3517

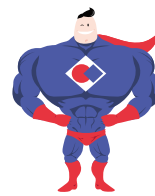
Anwendungsgebiete

- Automobilindustrie
- Chemie, Petrochemie
- Lebensmittelindustrie
- Maschinenbau
- Antriebstechnik
- Elektronische Ausrüstung

[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[®].
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
≤ 230 HB	≥ 210 N / mm ²	500 - 750 N / mm ²	≥ 40 %	200 kN / mm ²

Physikalische Eigenschaften bei 20° C

Dichte	Spezifische Wärme	Wärmeleitfähigkeit	Elektrischer Widerstand	Magnetisierbarkeit
7,90 kg/dm ³	500 J/kg K	15 W/m K	0,73 (ohm) mm ² /m	sehr gering

Schweißbarkeit

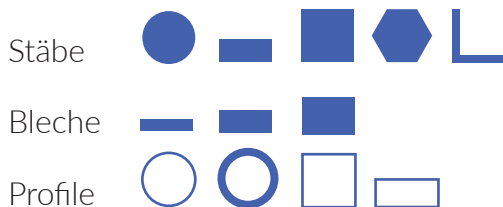
WIG-Schweißen	geeignet
MAG Massiv-Draht	geeignet
Lichtbogenschweißen	geeignet
UP-Schweißen	bedingt
Laserstrahlschweißen	geeignet
Gasschmelzschweißen	geeignet

1.4310 ist mit und ohne Schweißzusatzwerkstoff schweißbar. Eine anschließende Wärmebehandlung ist nicht notwendig.

Thermische Behandlung

Warmformgebung	900 - 1200 °C
Lösungsglühen	1000 - 1100 °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[®].
 Alle Angaben sind ohne Gewähr. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.