

Beschreibung:

Dank seiner ausgezeichneten Zunderbeständigkeit im Hochtemperaturbereich findet der Werkstoff 1.4828 häufig Anwendung im industriellen Ofenbau und für andere Bauteile mit hoher thermischer Belastung. Zudem weist der Werkstoff ausgezeichnete mechanische Eigenschaften für die Zerspanung aus.

Eigenschaften:

sehr gute Zunderbeständigkeit, hohe Hitzebeständigkeit, sehr gute Schweißbarkeit, gute mechanische Eigenschaften, schlechte Wärmeleitfähigkeit, relativ hohe Kaltverfestigung

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	N
min.	-	1,50	-	-	-	19,0	11,0	-
max	0,20	2,50	2,00	0,045	0,015	21,0	13,0	0,11

Normen und Bezeichnungen

DIN EN 10095	1.4828 X15CrNiSi20-12
AISI	309
UNS	S30900
B.S.	309S24
JIS	SUH309
AFNOR	Z9CN24-13
GOST	20Ch20N14S2
UNE	F.3312

Anwendungsgebiete

- Industrieofenbau
- Automobilindustrie
- Chemie, Petrochemie
- Maschinenbau
- Appartate- und Behälterbau
- Zementindustrie
- Kettenindustrie

[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
≤ 223 HB	≥ 230 N / mm ²	500-750 N / mm ²	≥ 30 %	196 kN / mm ²

Physikalische Eigenschaften bei 20° C

Dichte	Spezifische Wärme	Wärmeleit- fähigkeit	Elektrischer Widerstand	Magnetisier- barkeit
7,90 kg/dm ³	500 J/kg K	15 W/m K	0,85 (ohm) mm ² /m	sehr gering

Schweißbarkeit

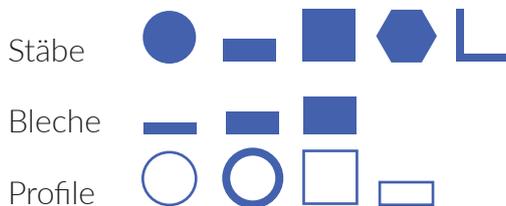
WIG-Schweißen	geeignet
MAG Massiv-Draht	geeignet
Lichtbogenschweißen	geeignet
UP-Schweißen	geeignet
Laserstrahlschweißen	geeignet
Gasschweißen	geeignet

1.4828 ist mit und ohne Schweißzusatzwerkstoff schweißbar, eine anschließende Wärmebehandlung ist nicht erforderlich.

Thermische Behandlung

Lösungsglühen	1050 - 1150 °C
Abkühlung	Wasser oder unbewegte Luft
Warmformgebung	800 - 1150 °C
Span.-armglühen	1010 - 1040 °C

Lieferformen:



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

Fertigteile nach Zeichnung

Jetzt anfragen >>

Wichtiger Hinweis: