



### Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4105 ist ein ferritischer Chrom-Stahl mit guter Spanbarkeit. Der niedrige Kohlenstoffgehalt ermöglicht ein Vergüten und dadurch eine Verbesserung der mechanischen Eigenschaften.

### Eigenschaften:

sehr gute Polierbarkeit, sehr gute Zerspanbarkeit, gute magnetische Eigenschaften, schlechte Schweißbarkeit, niedrige Korrosionsbeständigkeit, schlechte mechanische Eigenschaften

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
min.	-	-	-	-	0,150	16,00	0,20
max	0,08	1,50	1,50	0,040	0,350	18,00	0,60

### Normen und Bezeichnungen

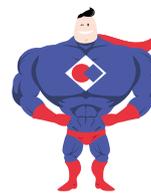
DIN EN 10088	1.4105 X6CrMoS17
AISI	430F
UNS	S43020
B.S.	X6CrMoS17
JIS	SUS430F
AFNOR	Z8CF17
SS	X6CrMoS17
UNE	F.3114

### Anwendungsgebiete

- Automobilindustrie
- Elektronische Ausrüstung
- Lebensmittelindustrie
- Maschinenbau
- Verbindungselemente
- 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<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	Elastizitätsmodul
≤ 200 HB	≥ 230 N / mm <sup>2</sup>	430 - 630 N / mm <sup>2</sup>	≥ 20 %	220 kN / mm <sup>2</sup>

**Physikalische Eigenschaften bei 20° C**

Dichte	Spezifische Wärme	Wärmeleitfähigkeit	Elektrischer Widerstand	Magnetisierbarkeit
7,70 kg/dm <sup>3</sup>	460 J/kg K	25 W/m K	0,70 (ohm) mm <sup>2</sup> /m	vorhanden

**Schweißbarkeit**

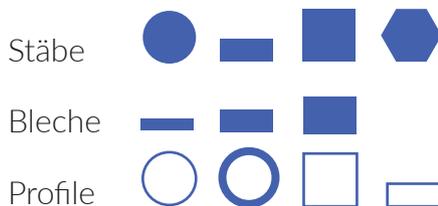
WIG-Schweißen	ungeeignet
MAG Massiv-Draht	ungeeignet
Lichtbogenschweißen	ungeeignet
UP-Schweißen	ungeeignet
Laserstrahlschweißen	ungeeignet
Gasschmelzschweißen	ungeeignet

1.4105 sollte im Allgemeinen nicht geschweißt werden. Falls dennoch Notwendigkeit besteht, bevorzugt per Widerstandsschweißen.

**Thermische Behandlung**

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