

Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4113 ist ein ferritischer Chrom-Stahl mit guter Korrosionsbeständigkeit. Seine Hauptanwendung findet dieser Werkstoff im Automobilbau, für Teile der Innen- und Außenverkleidung, die besonderen korrosiven Einwirkungen ausgesetzt sind.

Eigenschaften:

sehr gute Korrosionsbeständigkeit, gute mechanische Eigenschaften, gute Schweißbarkeit

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
min.	-	-	-	-	-	16,00	0,90
max	0,08	1,00	1,00	0,040	0,015 ^{a)}	18,00	1,40

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.

Normen und Bezeichnungen

DIN EN 10088	1.4113 X6CrMo17-1
AISI	434
UNS	S43400
B.S.	434S17
JIS	SUS434
AFNOR	Z8CD17-01
SS	X6CrMo17-1
UNE	F.3116

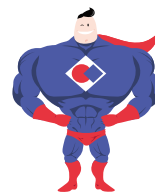
Anwendungsgebiete

- Automobilindustrie
- Maschinenbau
- Antriebstechnik
- Apparate- und Behälterbau
- 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[®].
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	≥ 250 N / mm ²	440 - 660 N / mm ²	≥ 18 %	220 kN / mm ²

Physikalische Eigenschaften bei 20° C

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

Schweißbarkeit

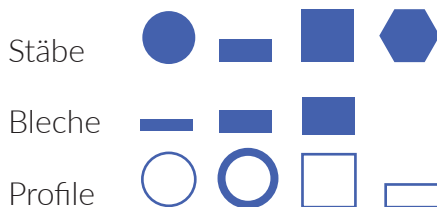
WIG-Schweißen	geeignet
MAG Massiv-Draht	geeignet
Lichtbogenschweißen	bedingt
UP-Schweißen	bedingt
Laserstrahlschweißen	bedingt
Gasschmelzschweißen	geeignet

Thermische Behandlung

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

1.4113 wird üblicherweise nicht geschweißt.

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.