

Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4429 ist ein austenitischer Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl mit hoher Korrosionsbeständigkeit und guten mechanischen Eigenschaften. Da der Werkstoff zusätzlich exzellente Schweißbarkeit aufweist, hat er große Bedeutung im chemischen Apparate- und Behälterbau.

Eigenschaften:

sehr gute Schweißbarkeit, sehr gute Korrosionsbeständigkeit, gute Schmiedbarkeit, gute mechanische Eigenschaften, gute chemische Beständigkeit, mittlere Zerspanbarkeit

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	N	Ni
min.	-	-	-	-	-	16,50	2,50	0,120	11,00
max	0,03	1,00	2,00	0,045	0,015	18,50	3,00	0,220	14,00

Normen und Bezeichnungen

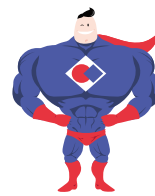
DIN EN 10088	1.4429 X2CrNiMoN17-12-3
AISI	316LN
UNS	S31653
B.S.	316S63
JIS	SUS316LN
AFNOR	Z3CND17-12Az
SS	2375
UNE	F.3543

Anwendungsgebiete

- Chemie, Petrochemie
- Apparate- und Behälterbau
- Medizintechnik, Pharmazie
- Schneidwarenindustrie
- Maschinenbau
- Anlagenbau

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
≤ 250 HB	≥ 280 N / mm ²	580 - 800 N / mm ²	≥ 40 %	200 kN / mm ²

Physikalische Eigenschaften bei 20° C

Dichte	Spezifische Wärme	Wärmeleitfähigkeit	Elektrischer Widerstand	Magnetisierbarkeit
8,00 kg/dm ³	500 J/kg K	15 W/m K	0,75 (ohm) mm ² /m	sehr gering

Schweißbarkeit

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

1.4429 ist mit und ohne Schweißzusatzwerkstoff schweißbar. Eine anschließende Wärmebehandlung ist nicht notwendig.

Thermische Behandlung

Warmformgebung	900 - 1200 °C
Lösungsglühen	1020 - 1120 °C

Lieferformen:

Stäbe 

Bleche 

Profile 

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

Fertigteile nach Zeichnung

[Jetzt anfragen >>](#)

Wichtiger Hinweis: