



Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4439 ist ein austenitischer Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl mit hoher Korrosionsbeständigkeit und guten mechanischen Eigenschaften. Da der Werkstoff zusätzlich noch exzellente Schweißbarkeit aufweist, hat er große Bedeutung im chemischen Apparate- und Behälterbau.

Eigenschaften:

sehr gute Schweißbarkeit, gute Korrosionsbeständigkeit, gute Umformbarkeit, gute mechanische Eigenschaften,

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	N	Ni
min.	-	-	-	-	-	16,50	4,00	0,120	12,50
max	0,03	1,00	2,00	0,045	0,015	18,50	5,00	0,220	14,50

Normen und Bezeichnungen

DIN EN 10088	1.4439 X2CrNiMoN17-13-5
AISI	317LMN
UNS	S31726
B.S.	X2CrNiMoN17-13-5
AFNOR	Z3CND18-14-05Az
SS	X2CrNiMoN17-13-5
UNE	F.3544

Anwendungsgebiete

- Chemie, Petrochemie
- Apparate- und Behälterbau
- Lebensmittelindustrie
- Energietechnik, Onshore u. Offshore
- Medizintechnik, Pharmazie
- Bauindustrie
- Maschinenbau
- Anlagenbau

[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
≤ 250 HB	≥ 280 N / mm ²	580 - 800 N / mm ²	≥ 35 %	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	14 W/m K	0,85 (ohm) mm ² /m	sehr gering

Schweißbarkeit

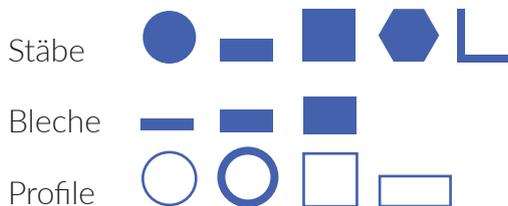
WIG-Schweißen	geeignet
MAG Massiv-Draht	geeignet
Lichtbogenschweißen	geeignet
UP-Schweißen	geeignet
Laserstrahlschweißen	geeignet
Gasschmelzschweißen	ungeeignet

1.4439 ist mit und ohne Schweißzusatzwerkstoff schweißbar. Eine anschließende Wärmebehandlung ist nicht erforderlich.

Thermische Behandlung

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

Lieferformen:



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

Fertigteile nach Zeichnung

[Jetzt anfragen >>](#)

Wichtiger Hinweis: