

Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4462 ist ein Duplex-Stahl mit ausgezeichneter Korrosionsbeständigkeit. Aufgrund seiner korrosiven und mechanischen Eigenschaften findet dieser Werkstoff Anwendung in vielen Bereichen der Offshore-Industrie.

Eigenschaften:

sehr gute Korrosionsbeständigkeit, sehr gute chemische Beständigkeit, hohe Festigkeit, sehr gute mechanische Eigenschaften, gute Schweißbarkeit, gute Polierbarkeit

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	N	Ni
min.	-	-	-	-	-	21,00	2,50	0,100	4,50
max	0,03	1,00	2,00	0,035	0,015	23,00	3,50	0,220	6,50

Normen und Bezeichnungen

DIN EN 10088	1.4462 X2CrNiMoN22-5-3
UNS	S31803
B.S.	318S13
JIS	SUS329J3L
AFNOR	Z3CND22-05Az
SS	2377
UNE	X2CrNiMoN22-5-3

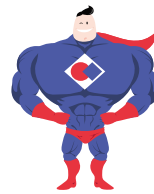
Anwendungsgebiete

- Chemie, Petrochemie
- Energietechnik, Onshore u. Offshore
- Lebensmitteltechnik
- Maschinenbau
- Apparate- und Behälterbau
- Armaturenbau
- Anlagenbau
- Umwelttechnik
- Bauindustrie

[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
≤ 270 HB	≥ 450 N / mm ²	650 - 880 N / mm ²	≥ 25 %	200 kN / mm ²

Physikalische Eigenschaften bei 20° C

Dichte	Spezifische Wärme	Wärmeleitfähigkeit	Elektrischer Widerstand	Magnetisierbarkeit
7,80 kg/dm ³	500 J/kg K	15 W/m K	0,80 (ohm) mm ² /m	vorhanden

Schweißbarkeit

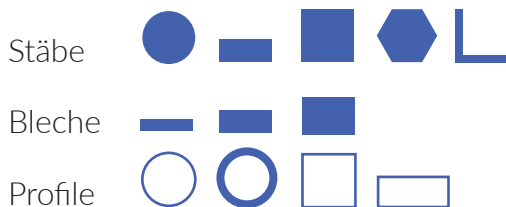
WIG-Schweißen	geeignet
MAG Massiv-Draht	geeignet
Lichtbogenschweißen	geeignet
UP-Schweißen	bedingt
Laserstrahlschweißen	geeignet
Gasschmelzschweißen	ungeeignet

1.4462 ist mit und ohne Schweißzusatzwerkstoff schweißbar. Der Einsatz von etwas höheren Energien wird empfohlen.

Thermische Behandlung

Warmformgebung	950 - 1200 °C
Lösungsglühen	1020 - 1100 °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[®].
 Alle Angaben sind ohne Gewähr. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.