

Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4466 ist ein austenitischer Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl mit ausgezeichneter chemischer Beständigkeit. Aufgrund seiner besonderen Korrosionsbeständigkeit in sauren Medien wird diese Güte für den Bau von hochbeanspruchten Anlagen, die mit aggressiven Lösungen wie Salpetersäure oder Harnstoff in Berührung kommen, eingesetzt.

Eigenschaften:

sehr gute Korrosionsbeständigkeit, sehr gute chemische Beständigkeit, gute Polierbarkeit, gute Umformbarkeit, gute Schweißbarkeit, mittlere Zerspanbarkeit

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	N	Ni
min.	-	-	-	-	-	24,00	2,00	0,100	21,00
max	0,02	0,70	2,00	0,025	0,010	26,00	2,50	0,160	23,00

Normen und Bezeichnungen

DIN EN 10088	1.4466 X1CrNiMoN25-22-2
AISI	310MoLN
UNS	S31050
B.S.	X1CrNiMoN25-22-2
AFNOR	Z2CND25-22Az
SS	X1CrNiMoN25-22-2
UNE	X1CrNiMoN25-22-2

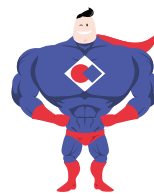
Anwendungsgebiete

- Chemie, Petrochemie
- Zellstoff- und Textilindustrie
- Lebensmitteltechnik
- Bauindustrie
- Apparate- u. Behälterbau

[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
≤ 240 HB	≥ 250 N / mm ²	540 - 740 N / mm ²	≥ 35 %	195 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	0,80 (ohm) mm ² /m	sehr gering

Schweißbarkeit

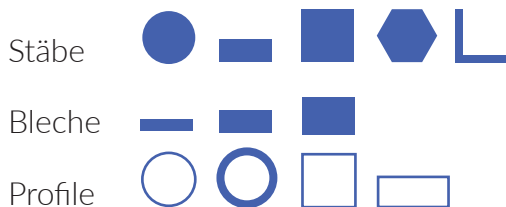
WIG-Schweißen	geeignet
MAG Massiv-Draht	geeignet
Lichtbogenschweißen	geeignet
UP-Schweißen	bedingt
Laserstrahlschweißen	geeignet
Gasschmelzschweißen	bedingt

Thermische Behandlung

Warmformgebung	850 - 1150 °C
Lösungsglühen	1070 - 1150 °C

1.4466 ist mit und ohne Schweißzusatzwerkstoff schweißbar, allerdings sollte auf eine geringe Wärmeeinbringung geachtet werden.

Lieferformen:



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

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.