

### Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4507 ist ein Duplex-Stahl mit ausgezeichneter Korrosionsbeständigkeit und sehr guter chemischer Beständigkeit. Aufgrund seiner exzellenten Säurebeständigkeit ist diese Güte ideal für den Einsatz in der Offshore-Industrie und für den Bau von Anlagen zur Verarbeitung von Schwefel-, Phosphor-, Salpeter-, Essig-, und Ameisensäure.

### Eigenschaften:

sehr gute Korrosionsbeständigkeit, sehr gute chemische Beständigkeit, gute Polierbarkeit, hohe Verschleißfestigkeit, mittlere Schweißbarkeit

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu	Mo	N	Ni
min.	-	-	-	-	-	24,00	1,00	3,00	0,200	6,00
max	0,03	0,70	2,00	0,035	0,015	26,00	2,50	4,00	0,300	8,00

### Normen und Bezeichnungen

DIN EN 10088	1.4507 X2CrNiMoCuN25-6-3
UNS	S32520
B.S.	X2CrNiMoCuN25-6-3
AFNOR	Z3CNDU25-06Az
SS	X2CrNiMoCuN25-6-3
UNE	X2CrNiMoCuN25-6-3

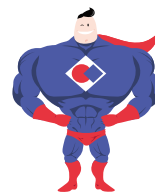
### Anwendungsgebiete

- Chemie, Petrochemie
- Schiffbauindustrie
- Apparate- und Behälterbau
- Turbinenbau, Kraftwerksbau, Transformatorenbau
- Energietechnik, Onshore u. Offshore
- Anlagenbau
- Maschinenbau
- Lebensmittelindustrie

[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<sup>®</sup>.  
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	≥ 500 N / mm <sup>2</sup>	700 - 900 N / mm <sup>2</sup>	≥ 25 %	200 kN / mm <sup>2</sup>

**Physikalische Eigenschaften bei 20° C**

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

**Schweißbarkeit**

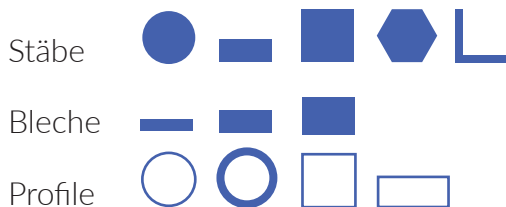
WIG-Schweißen	bedingt
MAG Massiv-Draht	bedingt
Lichtbogenschweißen	bedingt
UP-Schweißen	ungeeignet
Laserstrahlschweißen	bedingt
Gasschmelzschweißen	ungeeignet

1.4507 ist mit und ohne Schweißzusatzwerkstoff schweißbar, allerdings sollte auf eine geringe Wärmeeinbringung geachtet werden.

**Thermische Behandlung**

Warmformgebung	1000 - 1200 °C
Lösungsglühen	1040 - 1120 °C

**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<sup>®</sup>.  
 Alle Angaben sind ohne Gewähr. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.