

### Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4509 ist ein ferritischer Chrom-Stahl mit guter Korrosionsbeständigkeit bei mittleren mechanischen Eigenschaften. Im Gegensatz zu den austenitischen Edelstählen verfügt diese Güte über ausgezeichnete Beständigkeit gegen Spannungsrissskorrosion, weshalb sie überwiegend in Abgasanlagen eingesetzt wird.

### Eigenschaften:

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

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ti	Nb
min.	-	-	-	-	-	17,50	0,10	(3xC)+0,30
max	0,03	1,00	1,00	0,040	0,015	18,50	0,60	1,00

### Normen und Bezeichnungen

DIN EN 10088	1.4509 X2CrTiNb18
UNS	S43940
B.S.	X2CrTiNb18
JIS	SUS430LX
AFNOR	Z3CTNb18
SS	X2CrTiNb18
GOST	X2CrTiNb18
UNE	X2CrTiNb18

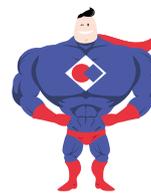
### Anwendungsgebiete

- Automobilindustrie
- Katalysatoren u. Auspuffanlagen
- Maschinenbau
- Anlagenbau
- Chemie, Petrochemie
- Apparate- und 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<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
≥ 200 HB	≥ 200 N / mm <sup>2</sup>	420 - 620 N / mm <sup>2</sup>	≥ 18 %	220 kN / mm <sup>2</sup>

**Physikalische Eigenschaften bei 20° C**

Dichte	Spezifische Wärme	Wärmeleitfähigkeit	Elektrischer Widerstand	Magnetisierbarkeit
7,70 kg/dm <sup>3</sup>	460 J/kg K	25 W/m K	0,60 (ohm) mm <sup>2</sup> /m	vorhanden

**Schweißbarkeit**

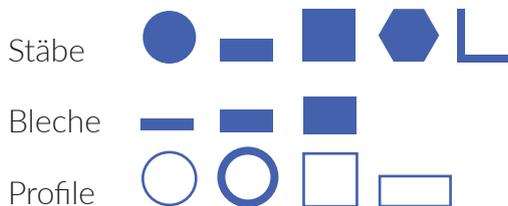
WIG-Schweißen	geeignet
MAG Massiv-Draht	geeignet
Lichtbogenschweißen	geeignet
UP-Schweißen	geeignet
Laserstrahlschweißen	geeignet
Gasschmelzschweißen	bedingt

1.4509 ist mit und ohne Schweißzusatzwerkstoff schweißbar, eine nachträgliche Wärmebehandlung wird empfohlen.

**Thermische Behandlung**

Warmformgebung	800 - 1100 °C
Lösungsglühen	750 - 850 °C

**Lieferformen:**



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

Fertigteile nach Zeichnung

[Jetzt anfragen >>](#)

**Wichtiger Hinweis:**