

### Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4510 ist ein ferritischer Chrom-Stahl mit guter Korrosionsbeständigkeit und guten mechanischen Eigenschaften. Er wird überwiegend für den Bau von Abgasanlagen eingesetzt.

### Eigenschaften:

sehr gute Schweißbarkeit, gute Korrosionsbeständigkeit, gute chemische Beständigkeit, gute Umformbarkeit, gute mechanische Eigenschaften, gute Schmiedbarkeit

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ti
min.	-	-	-	-	-	16,00	[4x(C+N)]+0,15
max	0,05	1,00	1,00	0,040	0,015 <sup>a)</sup>	18,00	0,80

a) Für spanend zu bearbeitende Erzeugnisse wird S 0,015-0,030% empfohlen und ist erlaubt. Zur Sicherung der Schweißbeignung wird S 0,008-0,030% empfohlen und ist erlaubt. Zur Sicherung der Polierbarkeit wird S ≤0,015% empfohlen.

### Normen und Bezeichnungen

DIN EN 10088	1.4510 X3CrTi17
AISI	439
UNS	S43036
B.S.	X3CrTi17
JIS	SUS430LX
AFNOR	Z4CT17
SS	X3CrTi17
GOST	08Ch17T
UNE	X3CrTi17

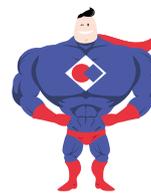
### Anwendungsgebiete

- Lebensmitteltechnik
- Anlagenbau
- Apparate- u. Behälterbau
- Katalysatoren u. Auspuffanlagen
- Haushaltsgeräte

[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
≤ 185 HB	≥ 270 N / mm <sup>2</sup>	450 - 600 N / mm <sup>2</sup>	≥ 20 %	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

**Thermische Behandlung**

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

1.4510 ist mit und ohne Schweißzusatzwerkstoff schweißbar, eine nachträgliche Wärmebehandlung wird empfohlen.

**Lieferformen:**

Stäbe 

Bleche 

Profile 

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.