



### Beschreibung:

Der Werkstoff 1.4529 ist ein austenitischer Nickel-Chrom-Molybdän-Stahl mit ausgezeichneter Korrosionsbeständigkeit und guter Schweißbarkeit. Da der Werkstoff zudem aber einen sehr hohen Anteil an Legierungselementen aufweist, ist seine Zerspanbarkeit sehr schwierig.

### Eigenschaften:

sehr gute Korrosionsbeständigkeit, gute mechanische Eigenschaften, gute Polierbarkeit, gute chemische Beständigkeit, schlechte Zerspanbarkeit

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

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu	Mo	N	Ni
min.	-	-	-	-	-	19,00	0,50	6,00	0,150	24,00
max	0,02	0,50	1,00	0,030	0,010	21,00	1,50	7,00	0,250	26,00

### Normen und Bezeichnungen

DIN EN 10088	1.4529 X1NiCrMoCuN25-20-7
UNS	N08925
B.S.	X1NiCrMoCuN25-20-7
AFNOR	X1NiCrMoCuN25-20-7
SS	X1NiCrMoCuN25-20-7
UNE	X1NiCrMoCuN25-20-7

### Anwendungsgebiete

- Umwelttechnik
- Energietechnik, Onshore u. Offshore
- Chemie, Petrochemie
- Schiffsbauindustrie
- Medizintechnik, Pharmazie
- Zellstoff- u. Textilindustrie
- Architektur u. Dekoration

[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
≤ 250 HB	≥ 300 N / mm <sup>2</sup>	650 - 850 N / mm <sup>2</sup>	≥ 40 %	195 kN / mm <sup>2</sup>

**Physikalische Eigenschaften bei 20° C**

Dichte	Spezifische Wärme	Wärmeleitfähigkeit	Elektrischer Widerstand	Magnetisierbarkeit
8,10 kg/dm <sup>3</sup>	450 J/kg K	12 W/m K	1,00 (ohm) mm <sup>2</sup> /m	sehr gering

**Schweißbarkeit**

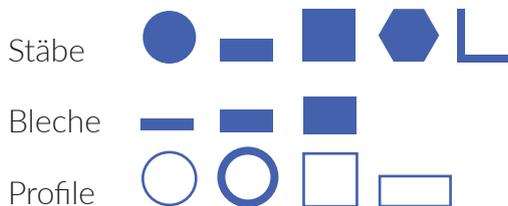
WIG-Schweißen	geeignet
MAG Massiv-Draht	geeignet
Lichtbogenschweißen	geeignet
UP-Schweißen	geeignet
Laserstrahlschweißen	geeignet
Gasschmelzschweißen	geeignet

1.4529 ist mit Zusatzwerkstoff mit allen gängigen Verfahren gut schweißbar, jedoch neigt der Werkstoff zur Heißrissbildung.

**Thermische Behandlung**

Warmformgebung	950 - 1200 °C
Glühen	1120 - 1180 °C

**Lieferformen:**



Drähte, Fittings, Schmiede-/Gussstücke, Blech-/ Blockzuschnitte, Bandstahl,  
 Fertigteile nach Zeichnung

[Jetzt anfragen >>](#)

**Wichtiger Hinweis:**