



AISI 316L Decolletage austenitisch nicht rostender Stahl

Werkstoff-Nr.	DIN-Kurzbezeichnung	AFNOR	AISI/SAE/ASTM	ISO	Euronorm EN	Sonstige
~ 1.4404 improved	~ X2CrNiMo17-12-2	~ X2CrNiMo17-12-2 (alt Z 2 CND 17.11.02)	AISI 316L ASTM F899			SIS 2348 UNS 31603 JIS SUS 316L

Besonderheiten & Haupteigenschaften: rost- und säurebeständiger Chrom-Nickel-Molybdän-Automatenstahl für Abmessung < 1.00 mm. Von allen gebräuchlichen austenitischen Edelstählen bietet diese Legierung mit tiefem Kohlenstoffanteil die besten Eigenschaften bezüglich Korrosionswiderstand und ist im Vergleich den titanstabilisierten Güten gleichwertig. Sie wird angewandt für Teile, wo eine höhere Anforderung an die Korrosionsbeständigkeit gestellt wird als bei den Güten 1.4301/06, 1.4310, 1.4305. Die Schweisseignung ist erstklassig mit trotzdem guter Zerspanbarkeit. Sie kann im Bereich von 480 – 870 °C erhitzt und geschweisst werden, ohne den Korrosionswiderstand zu beeinträchtigen.

Einsatz & Verwendungszweck: diese Legierung wird hauptsächlich für Kücheneinrichtungen, im Maschinenbau, in der Lebensmittel-, Automobil- und Bauindustrie bevorzugt.

RICHTANALYSE %	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu	N	Fe
	max. 0.03	max. 1.00	max. 2.00	max. 0.045	max. 0.03	16.00 18.00	2.00 3.00	10.00 14.00	max. 1.00	max. 0.10	Rest

AUSFÜHRUNG ABMESSUNGEN LIEFERFORM VERFÜGBARKEIT	<ul style="list-style-type: none"> • Ausführung in 3 m Stäben rund • Standardabmessung an Lager: siehe Lieferprogramm • Andere Abmessungen auf Anfrage erhältlich
--	--

TOLERANZEN	<ul style="list-style-type: none"> • Ø 15.00 – 40.00 mm, kalt gezogen, geschliffen; ISO h8; Oberflächenrauheit Ra 0.8 • Engere Toleranzen auf Anfrage möglich
-------------------	--

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	Bei Standardlieferungen: <ul style="list-style-type: none"> • Zugfestigkeit (R_m): 600 – 980 MPa, je nach Abmessung
----------------------------------	---

THERMISCHE BEHANDLUNG	<ul style="list-style-type: none"> • Weichglühen: 1010 – 1120 °C, Abkühlung im Wasser • Härten ist durch Wärmebehandlung nicht möglich
------------------------------	--

SCHNITTGESCHWINDIGKEIT	<ul style="list-style-type: none"> • $v_c \sim 35 - 55 \text{ m/min}$, kurzspanig, abhängig von der Schmierung, den Werkzeugen, Maschinen, Werkstücken usw. • Schneidöl: z. B. INOX oder ORTHO NFX von Motorex
-------------------------------	---

Änderungen werden nicht automatisch nachgereicht

Stand vom 11/2011
Ausgabe Nr. 2
Seite 1/1