

1.7035 / 41 Cr 4

DIN EN ISO 683-2

Vergütungsstahl

Chemische Werte

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %
0,38 - 0,45	0,10 - 0,40	0,60 - 0,90	≤ 0,025	≤ 0,035	0,90 - 1,20

Mechanische Eigenschaften^a bei Raumtemperatur im vergüteten Zustand (+QT)

Mechanische Eigenschaften für den maßgeblichen Querschnitt mit einem Durchmesser (d) oder für Flacherzeugnisse mit der Dicke (t) von

Dicke	Re min. MPa ^c	Rm MPa ^c	A min. %	Z ^d min. %	KV ^d min. J
d ≤ 16mm t ≤ 8 mm	800	1000 bis 1200	11	30	---
16 mm < d ≤ 40 mm 8 mm < t ≤ 20 mm	660	900 bis 1100	12	35	35
40 mm < d ≤ 100 mm 20 mm < t ≤ 60 mm	560	800 bis 950	14	40	35
100 mm < d ≤ 160 mm 60 mm < t ≤ 100 mm	---	---	---	---	---
160 mm < d ≤ 250 mm 100 mm < t ≤ 160 mm	---	---	---	---	---

- a R_e: Obere Streckgrenze oder, falls keine ausgeprägte Streckgrenze auftritt, die 0,2-%-Dehngrenze R_{p0,2}
 R_m: Zugfestigkeit
 A: Bruchdehnung
 Z: Brucheinschnürung
 KV: Kerbschlagarbeit an längs entnommenen Charpy-V-Kerbschlagbiegeproben
- b Diese Werte sind optional und können bei der Anfrage und Bestellung vereinbart werden
- c 1 MPa = 1 N/mm²
- d Falls eine Prüfung mit einer Probe mit Charpy-U-Kerb verlangt wird, ist die Mindestkerbschlagarbeit zu vereinbaren

Allg. Beschreibung: Vergütungsstahl / Kaltfließpressstahl

Verwendung: Bauteile für den Fahrzeug- und Motorenbau, wie Kurbelwellen, Vorderachsen, Achsschenkel, Lenkungsteile und ähnliche Teile zum Kaltstauchen und Kaltfließpressen

Alle Angaben sind ohne Gewähr und berufen sich auf die aktuelle gültige Fassung der Europäischen Norm.

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten