

1.7218 / 25 Cr Mo 4

DIN EN ISO 683-2

Vergütungsstahl

Chemische Werte

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Mo %
0,22 - 0,29	0,10 - 0,40	0,60 - 0,90	≤ 0,025	≤ 0,035	0,90 - 1,20	0,15 - 0,30

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	700	900 bis 1100	12	50	---
16 mm < d ≤ 40 mm 8 mm < t ≤ 20 mm	600	800 bis 950	14	55	50
40 mm < d ≤ 100 mm 20 mm < t ≤ 60 mm	450	700 bis 850	15	60	50
100 mm < d ≤ 160 mm 60 mm < t ≤ 100 mm	400	650 bis 800	16	60	45
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}

Rm: 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 / Kaltfließpresstahl

Verwendung: Teile im Automobil- und Fahrzeugbau, wie Achswellen, Achsschenkel, Turbinenteile, Turbinenläufer usw.

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

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten