

Werkstoffblatt: 1.4034
Kurzname: X346r13
DIN: EN 10088-1,-2,-3

Analysengrenzen [Gew.%]:					
C	Si	Mn	P	S	Cr
0,16-0,25	≤1,0	≤1,0	≤0,040	≤0,015	12,5-14,5

Für Langerzeugnisse, Stäbe, Walzdraht, Profile $S \leq 0,030$
 Für zu bearbeitende Erzeugnisse sind $S=0,015-0,030$ erlaubt
Anlieferungszustand: weichgeglüht auf $\leq 2300\text{HB}$

Verwendung:

- Schneidmesser für Lebensmittel sowie für chirurgische Instrumente
- Formen zum Kunststoffpressen (gefüllte Duroplaste)

Wichtige Eigenschaften:

- Stahl der korrosionsbeständiger gegenüber Wasser ist, jedoch nicht wenn Chloride vorliegen
- Der Stahl ist magnetisierbar
- Härtbar bis 55 HRC

Vorwärmen	bis 850°C unter Konvektion (N ₂ -Atmosphäre)
Austenitisieren	1030°C/30 min Haltedauer für den Kernbereich im Vakuum
Abschrecken im N ₂ -Gasstrom mit ca. 25m/sec Durchflutung:	$T_{800-500} \leq 400\text{sec} \Rightarrow \lambda \leq 4 (0,75^{\text{K}}/\text{sec})$ sollte erreicht werden 5bar N ₂ -Überdruck bis $\varnothing 140$ mm Querschnitt
Anlassen	Üblicherweise wird je nach gewünschte Härte bei 180-300°C angelassen entsprechend 52-54HRC. Bei 200°C Anlasstemperatur mindestens 6Stunden auf Temperatur halten, bei 300°C mindesten 4 Stunden.

