

**Werkstoffblatt 1.4105**  
**Kurzname X6CrMoS17**  
**DIN EN 10088-1;-3**

Analysengrenzen [Gew.%]:						
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
≤ 0,08	≤1,50	≤1,50	≤0,040	0,15-0,35	16-18,00	0,2-0,60

**Anlieferungszustand:** weichgeglüht auf ≤2200HB (+A)

**Eigenschaftsmerkmale:**

- Exzellente spanabhebende Bearbeitbarkeit
- Ferromagnetisch

**Verwendung:**

Der Stahl eine gute Korrosionsbeständigkeit gegenüber Wasser auf, jedoch nicht wenn Chloride vorliegen

- Korrosionsbeständige Maschinenbauelemente
- Verbindungselemente
- Ausrüstung für die Elektronik
- Dekorative Artikel

**Wärmebehandlung:**

Weichglühen (+A):

780-850°C/4h Haltedauer/Ofenabkühlung oder an ruhender Luft

Vergüten (+QT650)

Härten: 980-1020°C/0,5h/Abschrecken in Öl oder Polymerbad

Anlassen: je nach gewünschter Streckgrenze

Streckgrenze  $R_{p0,2} \geq 215 \text{ MPa} = 200^\circ\text{C}/4\text{h}$

Streckgrenze  $R_{p0,2} \geq 205 \text{ MPa} = 300^\circ\text{C}/4\text{h}$

Streckgrenze  $R_{p0,2} \geq 195 \text{ MPa} = 400^\circ\text{C}/4\text{h}$

Schweißbarkeit: ungünstig

Produktdimension Dicke t [mm]	Wärmebe- handlungszustand	Streckgrenze nach dem Vergüten $R_{0,2}$ [MPa]	Zugfestigkeit nach der Wärme- behandlung $R_m$ [MPa]	Bruch- dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlag- arbeit AV [J]
				längs	längs
100	+A (geglüht) ≤220 HB	≈250	430~630	20	÷