

Werkstoffblatt: 1.4301
Kurzname: X5CrNi18-10
DIN: EN 10028-7; EN 10088-1,-2,-3,-4,-5;
 EN10272; EN 1016-5; EN 10217-7;
 EN10222-5; EN 10250-4; EN 10263-5;
 EN 10264-4; EN 10269; EN 10272;
 EN 10296-2; EN 10297-2; EN 10312; 5512-3

Analysengrenzen in Gewicht-%							
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	N
≤0,070	≤1,00	≤2,00	≤0,045	≤0,015	17,5-19,5	8-10,5	≤0,11

DIN EN 10216-5 P≤0,040

Für Langerzeugnisse, Stäbe, Walzdraht, Profile S ≤ 0,030

Für zu bearbeitende Erzeugnisse sind S=0,015-0,030 erlaubt

Verwendung: Für Anlagen der Nahrungsmittelherstellung, Bestecke, Fassadenverkleidung, Türen, Fensterrahmen, ...

Im geschweißten Zustand, bei höheren Dicken, ist die Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion nicht gewährleistet.

Mechanische und technologische Richtwerte

Erzeugnisform	Dicke [mm]	Streckgrenze R _{0,2} [MPa]	Zugfestigkeit R _m [MPa]	Bruchdehnung A [%]		Kerbschlagarbeit ≥10mm Dicke [ISO-V] [J]	
				längs	quer	längs	quer
Kaltgewalztes Band	≤8	230	540-750	÷	45	÷	÷
Warmgewalztes Band	≤13,5	210	520-720	÷	45	100	60
Warmgewalztes Blech	≤75	210	500-720	÷	45	100	60
Halbzeug, Stäbe, Walzdraht, Profile	≤160	190	500-700	45	÷	100	÷