

Materialbezeichnungen

1.4123 /X40CrMoVN16-2 DIN
S42025 UNS
S42000/Type 420 Mod ASTM

Spezifikationen

DIN EN 10088-3
SAE AMS 5925 (chemische Analyse)
ASTM F899

Chemische Analyse

 Masse-%

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	V	N
min.	0,37	-	-	-	-	15,0	1,50	-	0,20	0,16
max.	0,45	0,60	0,60	0,020	0,005	16,0	1,90	0,3	0,40	0,25

Zu kundenspezifischen Einschränkungen der Normanalyse nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

Eigenschaften

Der 1.4123 ist ein nichtrostender, stickstofflegierter, härtpbarer martensitischer Stahl mit guter Korrosionsbeständigkeit.

Die ESU-Variante erfüllt höchste Anforderungen an Homogenität und Reinheit und weist herausragende Schleif- und Polierfähigkeit auf.

Lieferzustand

- wechgeglüht (+A) max. 255 HBW
- vergütet (+QT) nach Absprache

Einsatzgebiet

Hohe Anforderungen an Verschleiß- und Korrosionsbeständigkeit sowie gute Schnitt-haltigkeit. Hohe Oberflächengüten.

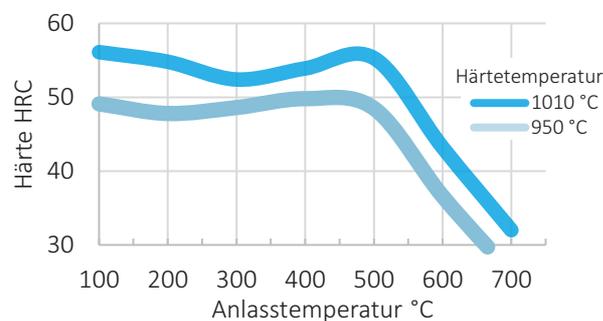
Anwendungsbeispiele

- Chirurgische Instrumente
- Einspritzsysteme
- Schneidwerkzeuge
- Kugel- und Rollenlager

Wärmebehandlung

 Richtwerte

	Temperatur [°C]	Abkühlmedium
Weichglühen (+A)	800 - 880	Ofen, Luft
Vergüten (+QT)	950 - 1050 (Härten) 180 - 550 (Anlassen)	Öl, Tiefkühlen für Härtetemperaturen > 1020 °C Entstickungs- bzw. Aufstickungsrisiko beachten. Luft



Wichtiger Hinweis: Die Angaben in diesem Datenblatt über Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien dienen der Beschreibung und sind keine Eigenschaftszusicherungen. Massgebend ist in jedem Fall das gelieferte Abnahmeprüfzeugnis. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.