

Der austenitische Werkstoff 1.4567 ist ein rostbeständiger Chrom-Nickel Stahl. Er unterscheidet sich von dem ansonsten ähnlichen Werkstoff 1.4301 durch seinen Kupfergehalt von 3–4 %, der dazu beiträgt, dass sich der Edelstahl 1.4567 bestens zur Kaltumformung eignet. Außerdem ist ein Einsatz auch bei tiefen Temperaturen möglich. Der Werkstoff 1.4567 besitzt gute Schmiedeeigenschaften und eine gute Korrosionsbeständigkeit (jedoch nicht gegenüber Salzwasser). Er kommt unter anderem in der Automobilindustrie und für die Herstellung von Schrauben zum Einsatz.

Chemische Zusammensetzung (Massenanteil in % nach DIN EN 10088-3)

| C | Si | Mn | P | S | N | Cr | Cu | Mo | Ni | Ti | Sonstige |
|--------|--------|--------|---------|--------|--------|-------------|-----------|----|------------|----|----------|
| ≤ 0,04 | ≤ 1,00 | ≤ 2,00 | ≤ 0,045 | ≤ 0,03 | ≤ 0,10 | 17,0 - 19,0 | 3,0 - 4,0 | — | 8,5 - 10,5 | — | — |

Spezifikationen

| | |
|--------------------|-------------------|
| EN-Werkstoffnummer | 1.4567 |
| EN-Kurzname | X3CrNiCu18-9 |
| EN-Norm | 10088-3 |
| AISI | 302 HQ* / 304 Cu* |
| B.S. | 394S17 |
| JIS | SUS XM 7 |
| Gefügekategorie | Austinit |

Physikalische Eigenschaften

| | |
|--|--------|
| Magnetisierbarkeit: | gering |
| Dichte(kg/dm ³) | 7,9 |
| Wärmeleitfähigkeit (bei bis 20°C) | 15 |
| Elektronischer Widerstand bei Raumtemperatur (in Ω mm ² /m) | 0,73 |

Mögliche Anwendungsbereiche

Automobilindustrie
 Chemische Industrie
 Herstellung von Schrauben
 Kücheneinrichtungen
 Lebensmittelindustrie
 Maschinenbau
 und mehr

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur im lösungsgeglühten Zustand (nach EN 10088-3)

| Ø in mm | Härte in HBW | Streckgrenze | | Festigkeit R _m in Mpa | Bruchdehnung A in% (längs) |
|------------|-----------------|--------------------------|--------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|
| | | R _{p0,2} in Mpa | R _{p1,0} in Mpa | | |
| ≤ 160 | 215 | 175 | 210 | 450-650 | 45 |
| - | - | - | - | - | - |

Wärmebehandlung und Warmumformung

| | |
|---|--------------|
| Lösungsglühen (Abkühlung durch Luft oder Wasser) | 1000-1100 °C |
| Warmumformung (Abkühlung durch Luft) | 1200-900 °C |

Schweißen

Der Werkstoff 1.4567 besitzt gute Schweißereigenschaften und kann auch ohne Zusatzwerkstoff geweißt werden. Nach dem Schweißen ist keine Wärmebehandlung erforderlich.

(* in Anlehnung an)

Falls sie weitere Fragen zu diesem oder einem anderen Produkt haben, kontaktieren Sie bitte unser [Team](#)

Bitte beachten Sie:

Die in diesem Werkstoffdatenblatt angegebenen Informationen wurden nach bestem Wissen erstellt und beruhen auf der vorliegenden Fassung der jeweilig relevanten Norm.
Für etwaige Fehler übernehmen wir keine Gewähr.