

Materiál 1.4016 / AISI 430 je magnetizovatelná feritická nerezová ocel, která je vhodná pro kování a tváření za studena. Díky vysokému obsahu chromu 16-18 % je tato jakost nerezové oceli odolnější proti korozi (zejména proti koroznímu praskání pod napětím) než srovnatelný materiál s nižším obsahem chromu. Upozorňujeme, že materiál 1.4016 / AISI 430 lze pro svařování použít pouze v omezeném rozsahu. Možnosti zpracování zahrnují rozrušování za studena a ohýbání.

Chemické složení (hmotnostní podíl v % podle DIN EN 10088-3)

C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Cu	Mo	Ni	Ti	Další
≤ 0,08	≤ 1,00	≤ 0,04	≤ 0,04	≤ 0,03	-	16,0 – 18,0	-	-	-	-	-

Specifikace

EN číslo materiálu	1.4016
EN krátký název	X6Cr17
EN norma	10088
AISI	430*
BS	430S17
JIS	SUS430
Třída mikrostruktury	ferit

Fyzikální vlastnosti

Magnetizovatelnost	přítomna
Hustota (kg/dm ³)	7,7
Tepelná vodivost (do 20°C)	25
Elektronický odpor při pokojové teplotě (v Ω mm ² /m)	0,60

Možné oblasti použití

Automobilový průmysl
 Stavební průmysl
 Domácí přístroje
 Vzhled interiéru
 Potravinářský průmysl
 Strojírenství
 a více

Mechanické vlastnosti při pokojové teplotě v žíhaném stavu (podle EN 10088-3)

Ø v mm	Tvrdost v HB	Pevnost v tahu		Síla R _m v Mpa	Prodloužení při přetržení A v % (podélně)
		R _{p0,2} v Mpa	R _{p1,0} v Mpa		
≤ 100	≤ 200	≤ 240	-	400-630	20
-	-	-	-	-	-

Mez kluzu při zvýšené teplotě v žíhaném stavu (podle EN 10088-3)

Teplota ve °C	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550
R _{p0,2} v Mpa	220	215	210	205	200	195	190	-	-	-
R _{p1,0} v Mpa	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

(* na základě)

Tepelné zpracování a tváření za tepla

Kování za tepla 800-1100 °C

Žihání na měkko 750-850 °C

Svařování

Materiál 1.4016 / AISI 430 má střední svařitelnost. Je vhodný pro svařování TIG a svařování laserovým paprskem, ale nelze jej použít pro obloukové svařování.

Máte-li jakékoli další dotazy k tomuto nebo jinému produktu, kontaktujte prosím náš tým na telefonním čísle 0049 2263-9240-0 nebo e-mailu agst@agst.de

Mějte na paměti:

Informace uvedené v tomto materiálovém listu byly vytvořeny podle našich nejlepších znalostí a jsou založeny na aktuální verzi příslušné normy.

Nepřebíráme žádnou odpovědnost za jakékoli chyby.