

Materialet 1.4016 / AISI 430 er et magnetiserbart ferritisk rustfrit stål, der er velegnet til smedning og koldformning. På grund af det høje kromindhold på 16-18 % er denne rustfri stål kvalitet mere korrosionsbestandig (især mod spændingskorrosion) end et tilsvarende materiale med et lavere kromindhold. Bemærk venligst, at materialet 1.4016 / AISI 430 kun i begrænset omfang kan anvendes til svejsning. Bearbejdningmulighederne omfatter koldstøbning og bukning.

Kemisk sammensætning (massfraktion i % enligt DIN EN 10088-3)

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

Specifikationer

EN materialenummer	1.4016
EN kort navn	X6Cr17
EN standard	10088
AISI	430*
BS	430S17
JIS	SUS430
Mikrostrukturklasse	ferrit

Fysiske egenskaber

Magnetiserbarhed: til stede
Densitet (kg/dm ³): 7,7
Termisk ledningsevne (ved op til 20°C): 25
Elektronisk modstand ved stuetemperatur (i Ω mm ² /m): 0,60

Mulige anvendelsesområder

Bil industrien
 Byggebranchen
 Husholdningsapparater
 Indretning
 Fødevareindustri
 Maskiningeniør
 og mere

Mekaniske egenskaber ved stuetemperatur i udglødet tilstand (i henhold til EN 10088-3)

Ø i mm	Hårdhed i HB	Udbudsstyrke		Styrke R _m i Mpa	Forlængelse i tilfælde af overtrædelse A i% (længderetningen)
		R _{p0,2} i Mpa	R _{p1,0} i Mpa		
≤ 100	≤ 200	≤ 240	-	400-630	20
-	-	-	-	-	-

Udbøjningsstyrke ved forhøjet temperatur i udglødet tilstand (i henhold til EN 10088-3)

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

(* baseret på)

Varmebehandling og varmformning

Varmsmedning	800-1100 °C
Blød udglødning	750-850 °C

Svejsning

Materialet 1.4016 / AISI 430 har middel svejsbarhed. Den er velegnet til TIG-svejsning og laserstrålesvejsning, men kan ikke bruges til buesvejsning.

Hvis du har yderligere spørgsmål om dette eller et andet produkt, kan du kontakte vores [team](#).

Bemærk venligst:

Oplysningerne i dette materielle datablad blev oprettet efter vores bedste overbevisning og er baseret på den aktuelle version af den relevante standard. Vi påtager os intet ansvar for eventuelle fejl.