

Materiał 1.4571 to stabilizowana tytanem, nierdzewna austenityczna stal nierdzewna, która ma bardzo dobrą odporność na korozję. Ta jakość stali nierdzewnej jest lekko magnesowalna, ma doskonałe właściwości spawalnicze i nadaje się do formowania na zimno. Materiał 1.4571 może być stosowany w temperaturach do 550°C.

Opcje obróbki obejmują kucie na zimno i polerowanie.

Skład chemiczny (ułamek masy w % wg DIN EN 10088-3)

C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Cu	Mo	Ni	Ti	Inne
≤ 0,08	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,03	-	16,5 – 18,5	-	2,00 – 2,50	10,5 – 13,5	5 x C – 0,70	-

Specyfikacje

EN numer materiału	1.4571
EN nazwa skrócona	X6CrNiMoTi17-12-2
Norma EN	10088-3 / ISO 6931-1
AISI	316 Ti*
BS	320S18, 320S31 *
JIS	SUS316Ti *
Klasa strukturalna	Austinite

Właściwości fizyczne

Zdolność do namagnesowania:	niska
Gęstość (kg/dm ³):	8,0
Przewodność cieplna (do 20°C):	15
Rezystancja elektroniczna w temperaturze pokojowej (w Ω mm ² / m):	0,75

Możliwe obszary zastosowania

Przemysł samochodowy
Przemysł budowlany
Budowa zbiornika ciśnieniowego
Przemysł spożywczy
Petrochemia
Okrętownictwo
i więcej

Właściwości mechaniczne w temperaturze pokojowej w stanie wyżarzonym w roztworze (zgodnie z EN 10088-3)

Ø w mm	Twardość w HB	Granica plastyczności		Wytrzymałość R _m w Mpa	Wydłużenie przy zerwaniu A w% (podłużne)
		R _{p0,2} w Mpa	R _{p1,0} w Mpa		
≤ 160	≤ 215	≥ 200	≥ 235	500-700	40
160 < d ≤ 250	≤ 215	≥ 200	≥ 235	500-700	-

Granica plastyczności w podwyższonej temperaturze w stanie wyżarzonym w roztworze (zgodnie z EN 10088-3)

Temperatura w °C	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550
R _{p0,2} w Mpa	185	175	165	155	145	140	135	131	129	127
R _{p1,0} w Mpa	215	205	192	183	175	169	164	160	158	157

(* oparte na)

Obróbka cieplna i formowanie na gorąco

Obróbka termiczna rozpuszczająca
(chłodzenie powietrzem lub wodą): 1020-1120 ° C

Formowanie na gorąco
(chłodzenie powietrzem): 1200-900 ° C

Spawalniczy

Stal nierdzewna 1.4571 może być stosowana we wszystkich powszechnych procesach spawalniczych (z wyjątkiem spawania gazowego) i bez materiałów spawalniczych. Późniejsza obróbka cieplna zwykle nie jest konieczna. Spawanie nie wpływa na odporność na korozję międzykrystaliczną.

Jeśli masz jakiegokolwiek pytania dotyczące tego lub jakiegokolwiek innego produktu, prosimy o kontakt z naszym zespołem pod numerem 0049 2263-9240-0 lub adresem e-mail agst@agst.de.

Proszę zanotować:

Informacje podane w niniejszej karcie danych materiału zostały opracowane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i są oparte na aktualnej wersji odpowiedniej normy. Nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy.