

Werkstoff-Nr.:
1.4313

DIN-Bezeichnung:
X3CrNiMo13-4

Verwendung

Petrochemische Industrie, Pumpen- und Kompressorenbau, Turbinen für Wasserkraftwerke, Werkzeuge und Formen für Druckguss

Lieferzustand

Vergütet

Chemische Zusammensetzung

C %	Si ≤ %	Mn ≤ %	P ≤ %	S ≤ %	Cr %	Mo %	Ni %	V %	Sonstige
≤0,05	0,70	1,50	0,040	0,015	12,0 - 14,0	0,30 - 0,70	3,50 - 4,50	-	N ≥ 0,020

Allgemeine Eigenschaften

Kaltumformung	Polierbarkeit	Spanbarkeit	Schweiß-eignung	Mag-netisch	Härt-barkeit	Korrosions-beständigkeit
-	ja	++++	schlecht	ja	ja	+++++

Besondere Eigenschaften

- Ferromagnetische Güte

Wärmebehandlung

Verfahren	Temperatur in °C	Abkühlung
Lösungsglühen	600 - 650	Ofen, Luft (langsame Abkühlung)

Vergüten (+QT)

> Härten	950 - 1050	Polymer, Öl oder Luft
> Anlassen QT650	650 - 700	Wasser oder Luft
> Anlassen QT900	520 - 580	Wasser oder Luft

Blech + Profil RL Edelstahlhandelsges. mbH