

Werkstoffdatenblatt – X17CrNiMoV15 (1.4057)

- Legierte Edelstähle, nichtrostend

Anwendung: Bauteile mit höchster Festigkeit in Lebensmittelindustrie

Chemische Zusammensetzung (nach DIN EN 10250-4 (08/2021))

Masseanteil in %				
X17CrNiMoV15	C [%]	Si [%]	Mn [%]	Cr [%]
	0,12 – 0,22	≤ 1,00	≤ 1,50	15,00 – 17,00
	P [%] max.	S [%] max.	Mo [%]	Cu [%]
	0,040	0,030	-	-
	Ni [%]	V [%]		
	1,50 – 2,50	-		

ISO 9001: 2015 TÜV NORD zertifiziert.

Wärmebehandlung (nach DIN EN 10250-4 (08/2021))

Schmieden 800 - 1.100 °C langsam abkühlen

Glühen 600 - 800 °C Luft

Härten 1.020 - 1.080 °C ÖL

Anlassen 1 580 - 630 °C (QT800) 540 - 600 °C (QT900)

Anlassen 2 550 - 650 °C (QT800) 520 - 640 °C (QT900)

Mechanische Eigenschaften (nach DIN EN 10250-4 (08/2021))

Abmessung	0,2% Dehngrenze (Rp0,2)	Zugfestigkeit (Rm)	Bruchdehnung (A 5,65)	Kerbschlagarbeit KV2 (ISO-V/Charpy-V)
<= 250 QT800	>= 600 MPa	<= 800 – 950 MPa	>= 10 % längs	>= 15 J längs
<= 250 QT900	>= 700 MPa	<= 900 – 1.050 MPa	>= 10 % längs	>= 20 J längs

ISO 9001: 2015 TÜV NORD zertifiziert.