

Werkstoffdatenblatt – X46Cr13 (1.4034)

- Legierte Edelstähle, nichtrostend

Anwendung: schneidende Werkzeuge, Rasiermesser, Tafelmesser

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

Masseanteil in %				
X46Cr13	C [%]	Si [%]	Mn [%]	Cr [%]
	0,43 – 0,50	≤ 1,00	≤ 1,00	12,50 – 14,40
	P [%] max.	S [%] max.	Mo [%]	Cu [%]
	0,040	0,015	-	-
	Ni [%]	V [%]		
	-	-		

ISO 9001: 2015 TÜV NORD zertifiziert.

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

Schmieden 800 – 1.100 °C langsam abkühlen

Glühen 730 - 790 °C

Härten 1.000 – 1.100 °C ÖL
 Härten 1.000 – 1.100 °C Luft

Anlassen 250 – 350 °C

Mechanische Eigenschaften (nach DIN EN 10088-3 (12/2014))

Stäbe

Abmessung	0,2% Dehngrenze (Rp0,2)	Zugfestigkeit (Rm)	Bruchdehnung (A 5,65)	Kerbschlagarbeit KV2 (ISO-V/Charpy-V)
<= 10 mm	>= 700 MPa	<= 900 – 1.150 MPa	>= 7 %	>= 12 J
10 – 16 mm	>= 700 MPa	<= 900 – 1.150 MPa	>= 7 %	>= 12 J
16 – 40 mm	>= 650 MPa	<= 850 – 1.100 MPa	>= 8 %	>= 12 J
40 – 63 mm	>= 650 MPa	<= 850 – 1.000 MPa	>= 8 %	>= 12 J
63 – 160 mm	>= 650 MPa	<= 850 – 1.000 MPa	>= 10 %	>= 12 J

ISO 9001: 2015 TÜV NORD zertifiziert.