



Richtanalyse:	0.12 % C 16.20 % Cr	
Verwendungszweck:	Automatenstahl für Schrauben, Muttern, Nieten, Bolzen und Spindeln.	
Wärmebehandlung:		
Warmformgebung	1140-800 °C	Abkühlung in Asche oder Sterchamol
Glühen	800-850 °C, Dauer 6-8 h	Abkühlung im Ofen
Vergüten	950-1030 °C	Abkühlung in Öl
Anlassen	550-650 °C	Abkühlung in Luft

Kurzname	X 14 Cr Mo S 17
Werkstoff-Nummer	1.4104
Ossenberg-Marke	RFS 3

Gefüge nach der Wärmebehandlung:	Ferrit (+Umwandlungsgefüge)
Schweißen: Schweißbarkeit	nicht schweißbar
Schweißzusatzwerkstoffe	-
Wärmebehandlung nach dem Schweißen:	-

Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion: nicht vorhanden

Mechanische Eigenschaften (bei Raumtemperatur)

Wärmebehand- lungszustand	0.2 Grenze mind. N / mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N / mm <sup>2</sup>	Bruchdehnung (L <sub>0</sub> = 5 d <sub>0</sub> ) % mind.		Kerbschlagarbeit DVM-Probe mind. J		Brinellhärte HB
			längs	quer	längs	quer	
geglüht	300	550-700	20	-	-	-	max. 220
vergütet	500	600-850	12	-	-	-	190-235

0.2-Grenze mind. N / mm<sup>2</sup>

bei °C	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Physikalische Eigenschaften:

Dichte	Elastizitätsmodul bei			Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C		Spezifische Wärme bei 20 °C
g / cm <sup>3</sup>	20 °C	200 °C	400 °C	W / m · °C		J / g · °C
7.7	216	207	192	25		0.46

Wärmeausdehnung zwischen 20 °C und					Elektrischer Widerstand bei 20 °C ( $\frac{\text{Ohm} \cdot \text{mm}^2}{\text{m}}$ )	Magnetisierbarkeit
100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C		
10 <sup>-6</sup> m / m · °C					0.70	vorhanden
10.0	10.5	10.5	10.5	11.0		