

Richtanalyse: 1.05 % C 17.00 % Cr 0.10 % V 1.20 % Mo 1.45 Co

Kurzname
X 105 Cr Co Mo 182

Verwendungszweck: Tellermesser in der Fleischindustrie,
Messerklingen, Kolben für Kältemaschinen,
Ventilnadeln, nichtrostende Wälzlager.

Werkstoff-Nummer
1.4528

Wärmebehandlung:
Warmformgebung 1120-800 °C Abkühlung in Asche/Sterchamol
Glühen 800-850 °C, Dauer 6-8 h Abkühlung im Ofen
Härten 1030-1050 °C
Abschrecken Öl
Härte ca. 58-62 HRC

Ossenberg-Marke
RFS h 7

Gefüge nach der Wärmebehandlung: Martensit

Schweißen: Schweißbarkeit nicht schweißbar

Schweißzusatzwerkstoffe -

Wärmebehandlung nach dem Schweißen: -

Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion: -

Mechanische Eigenschaften (bei Raumtemperatur)

Wärmebehand- lungszustand	0.2 Grenze mind. N / mm ²	Zugfestigkeit		Bruchdehnung (L ₀ = 5 d ₀) %		Kerbschlagarbeit		Brinellhärte HB
		N / mm ²	N / mm ²	längs	quer	DVM-Probe mind. J längs	quer	
geglüht	-	-	-	-	-	-	-	max. 260

0.2-Grenze mind. N / mm ²												
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 ³	20 °C	200 °C	400 °C (10 ³ N/mm ²)	W / m · °C			J / g · °C		
7.7	-	-	-	-			-		

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