



Richtanalyse:	0.04 % C 25.50 % Cr 1.50 % Mo 5.00 % Ni			
Verwendungszweck:	Maschinen- und Apparateile höherer chemischer und mechanischer Beanspruchung.			
Wärmebehandlung:				
Warmformgebung	1160-900 °C,	Abkühlung in Luft		
Lösungsglühen	1020-1100 °C	Abkühlung in Wasser		

Kurzname  
**X4CrNiMoN2752**

Werkstoff-Nummer  
**1.4460**

Ossenberg-Marke  
**SB 9**

Gefüge nach der Wärmebehandlung:	Austenit - Ferrit
Schweißen: Schweißbarkeit	nicht schweißbar
Schweißzusatzwerkstoffe	-
Wärmebehandlung nach dem Schweißen:	-

Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion: **gewährleistet**

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> ) % längs quer	Kerbschlagarbeit DVM-Probe mind. J längs quer	Brinellhärte HB
abgeschreckt	460	620-880	20 -	55 -	max. 260

0.2-Grenze mind. N / mm <sup>2</sup>											
bei °C	-	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550
abgeschreckt	-	360	335	310	295	-	-	-	-	-	-

Physikalische Eigenschaften:

Dichte g / cm <sup>3</sup>	Elastizitätsmodul bei				Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C			Spezifische Wärme bei 20 °C		
	20 °C	200 °C	400 °C (10 <sup>3</sup> N/mm <sup>2</sup> )		W / m · °C			J / g · °C		
7.8	206	200	172		15			0.50		

  

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 <sup>-6</sup> m / m · °C							
11.5	12.5	13.0	-	-	0.80		vorhanden