

## 1.5752 / 15 Ni Cr 13

EN 10084

Einsatzstahl

### Chemische Werte

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %
0,14 - 0,20	max. 0,40	0,40 - 0,70	max. 0,025	max. 0,035	0,60 - 0,90	3,00 - 3,50

**Mechanische Eigenschaften für unbehandeltes Material sind in der Norm nicht angegeben.**

**Anforderungen an die Härte für in den Zuständen behandelt auf Scherbarkeit (+S), weichgeglüht (+A), behandelt auf Härtespanne (+TH), behandelt auf Ferrit-Perlit und Härtespanne (+FP) oder normalgeglüht (+N) gelieferte Erzeugnisse**

Brinell-Härte (HBW) im Zustand							
+ S max.	+ A max.	+ TH		+ FP		+ N	
		min.	max.	min.	max.	min.	max.
255	229	179	229	166	217	---	---

### Bedingungen für die Wärmebehandlung von Probestäben und die Behandlung der Stähle

Stirnabschreckversuch Austenitisierungstemp- peratur <sup>a</sup> °C	Aufkohlungs- temperatur <sup>b</sup> °C	Kernhärte- temperatur <sup>c,d</sup> °C	Randhärte- temperatur <sup>c,d</sup> °C	Anlassen <sup>e</sup> °C
880	880 bis 980	840 bis 880	781 bis 820	150 bis 200

- a Austenitisierungsdauer (Anhaltswert): 30 bis 35 Minuten
- b Die Aufkohlungstemperatur hängt von der chemischen Zusammensetzung des Stahles, der Masse des Erzeugnisses und dem Aufkohlungsmittel ab. Beim Direkthärten der Stähle wird im Allgemeinen eine Temperatur von 950 °C nicht überschritten. Für besondere Verfahren, zum Beispiel unter Vakuum, sind höhere Temperaturen (zum Beispiel 1020 oC bis 1050 oC) nicht ungewöhnlich.
- c Beim Einfachhärten ist der Stahl von Aufkohlungstemperatur oder einer niedrigeren Temperatur abzuschrecken. Insbesondere bei Verzugsgefahr werden in jedem Falle die niedrigeren Härtetemperaturen 'bevorzugt.
- d Die Art des Abkühlmittels hängt z. B. von der Gestalt der Erzeugnisse, den Abkühlungsbedingungen und dem Füllgrad des Ofens ab.
- e Anlassdauer mindestens 1 H (Anhaltswert).

**Schweißbarkeit:** Gut

**Gefüge:** Überwiegend ferritisches Gefüge mit lamellarem Perlit.  
(Zustand: SH, C, C+ N)

Alle Angaben sind ohne Gewähr und berufen sich auf die aktuelle gültige Fassung der Europäischen Norm.

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten