

1.6580 / 30 Cr Ni Mo 8

EN 10083-3

Vergütungsstahl

Chemische Werte

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Mo %	Ni %
0,26 - 0,34	≤ 0,40	0,50 - 0,80	≤ 0,025	≤ 0,035	1,80 - 2,20	0,30 - 0,50	1,80 - 2,20

Mechanische Eigenschaften^a bei Raumtemperatur im vergüteten Zustand (+QT)

Mechanische Eigenschaften für den maßgeblichen Querschnitt mit einem Durchmesser (d) oder für Flacherzeugnisse mit der Dicke (t) von

Dicke	Re min. MPa ^c	Rm MPa ^c	A min. %	Z min. %	KV ^b min. J
d ≤ 16mm t ≤ 8 mm	1050	1250 bis 1450	9	40	---
16 mm < d ≤ 40 mm 8 mm < t ≤ 20 mm	1050	1250 bis 1450	9	40	30
40 mm < d ≤ 100 mm 20 mm < t ≤ 6 mm	900	1000 bis 1300	10	45	35
100 mm < d ≤ 160 mm 60 mm < t ≤ 100 mm	800	1000 bis 1200	11	50	45
160 mm < d ≤ 250 mm 100 mm < t ≤ 160 mm	700	900 bis 1100	12	50	45

a R_e : Obere Streckgrenze oder, falls keine ausgeprägte Streckgrenze auftritt, die 0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$

Rm: Zugfestigkeit

A: Bruchdehnung

Z: Brucheinschnürung

KV: Kerbschlagarbeit an längs entnommenen Charpy-V-Kerbschlagbiegeproben

b Zur Probenentnahme siehe EN 10083-1:2006

c 1 MPa = 1 N/mm²

d Für 40 mm < d ≤ 60 mm und 20 mm < t ≤ 40 mm

Allg. Beschreibung: Vergütungsstahl / Kaltfließpressstahl

Verwendung: Höchstbeanspruchte Teile im Automobil - und Motorenbau in Bezug auf Festigkeit, Zähigkeit und Elastizität

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

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten