

## INTERNATIONALER WERKSTOFFVERGLEICH UND EDELSTAHLÜBERSICHT

nach EN 10088-1 : 1995

### FERRITISCHE NICHTROSTENDE STÄHLE

STAHLBEZEICHNUNG		INTERNATIONALE WERKSTOFFBEZEICHNUNGEN						MECHANISCHE WERTE BEI RAUMTEMPERATUR		
Kurzname	Werkstoffnummer	AISI <sup>1)</sup>	UNS <sup>2)</sup>	SS <sup>3)</sup>	AFNOR <sup>4)</sup>	BS <sup>5)</sup>	Sonstige Bezeichnung	Zugfest. N/mm <sup>2</sup>	Streckgr. Rp 0,2 / N/mm <sup>2</sup>	1% Dehng. N/mm <sup>2</sup>
X6Cr17	1.4016	430	S 43000	2320	Z 8 C 17	430 S 17		450 - 600	260	

STAHLBEZEICHNUNG		MASSENANTEIL IN %											
Kurzname	Werkstoffnummer	C max.	Si max.	Mn max.	P max.	S	N max.	Cr	Cu	Mo	Nb	Ni	Ti
X6Cr17	1.4016	0,08	1,00	1,00	0,040	0,015		16,00-18,00					

### MARTENSITISCHE UND AUSSCHIEDUNGSHÄRTENDE NICHTROSTENDE STÄHLE

STAHLBEZEICHNUNG		INTERNATIONALE WERKSTOFFBEZEICHNUNGEN						MECHANISCHE WERTE BEI RAUMTEMPERATUR		
Kurzname	Werkstoffnummer	AISI <sup>1)</sup>	UNS <sup>2)</sup>	SS <sup>3)</sup>	AFNOR <sup>4)</sup>	BS <sup>5)</sup>	Sonstige Bezeichnung	Zugfest. N/mm <sup>2</sup>	Streckgr. Rp 0,2 / N/mm <sup>2</sup>	1% Dehng. N/mm <sup>2</sup>
X20Cr13	1.4021	420	S 42000	2303	Z 20 C 13	420 S 37		650 - 850	450	

STAHLBEZEICHNUNG		MASSENANTEIL IN %											
Kurzname	Werkstoffnummer	C max.	Si max.	Mn max.	P max.	S	N max.	Cr	Cu	Mo	Nb	Ni	Ti
X20Cr13	1.4021	0,16-0,25	1,00	1,50	0,040	0,015		12,00-14,00					

<sup>1)</sup> AISI = American Iron and Steel Institute

<sup>2)</sup> UNS = Unified Numbering System

<sup>3)</sup> SS = Swedish Standard

<sup>4)</sup> ANFOR = Association Francaise de Normalisation

<sup>5)</sup> BS = British Standard

AUSTENITISCHE NICHTROSTENDE STÄHLE										
STAHLBEZEICHNUNG		INTERNATIONALE WERKSTOFFBEZEICHNUNGEN						MECHANISCHE WERTE BEI RAUMTEMP.		
Kurzname	Werkstoffnummer	AISI <sup>1)</sup>	UNS <sup>2)</sup>	SS <sup>3)</sup>	AFNOR <sup>4)</sup>	BS <sup>5)</sup>	Sonstige Bezeichnung	Zugfest. N/mm <sup>2</sup>	Streckgr. Rp 0,2 / N/mm <sup>2</sup>	1% Dehngr. N/mm <sup>2</sup>
X2CrNi19-11	1.4306	304 L	S 30403	2352	Z 2 CN 18-10	304 S 11	V 2 A	520/670	200	240
X5CrNi18-10	1.4301	304	S 30400	2332	Z 6 CN 18-09	304 S 15	V 2 A	520/720	210	250
X8CrNiS18-9	1.4305	303	S 30300	2346	Z 10 CNF 18-09	303 S 31	V 2 A	500/700	190	230
X6CrNiTi18-10	1.4541	321	S 32100	2337	Z 6 CNT 18-10	321 S 31	V 2 A	520/720	200	240
X6CrNiNb18-10	1.4550	347/348	S 34700	2338	Z 6 CNNb 18-10	347 S 31	V 2 A	520/720	200	240
X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316 L	S 31603	2348	Z 2 CND 17-12	316 S 11	V 4 A	530/680	220	260
X5CrNiMo17-12-2	1.4401	316	S 31600	2347	Z 6 CND 17-11	316 S 31	V 4 A	530/680	220	260
X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	316 Ti	S 31635	2350	Z 6 CNDT 17-12	320 S 31	V 4 A	540/690	220	260
X3CrNiMo17-13-3	1.4436	316	S 31600	2343	Z 6 CND 18-12-03	316 S 31	V 44 A	550/700	220	260
X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316 L	S 31603	2353	Z 2 CND 17-12-03	316 S 11	V 44 A	550/700	220	260
X2CrNiMoN17-13-5	1.4439	317 LNM	-	-	-	-	-	580/780	270	310
X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	N 08904	2562	Z 2 NCDU 25-20	-	Uranus B 6 Uddeh 904 L	530/730	220	260

STAHLBEZEICHNUNG		MASSENANTEIL IN %											
Kurzname	Werkstoffnummer	C max.	Si max.	Mn max.	P max.	S	N	Cr	Cu	Mo	Nb	Ni	Ti
X2CrNi19-11	1.4306	0,03	1,00	2,00	0,045	0,015	0,11	18,00-20,00				10,00-12,00	
X5CrNi18-10	1.4301	0,07	1,00	2,00	0,045	0,015	0,11	17,00-19,50				8,00-10,50	
X8CrNiS18-9	1.4305	0,10	1,00	2,00	0,045	0,15-0,35	0,11	17,00-19,00	1,00			8,00-10,00	
X6CrNiTi18-10	1.4541	0,08	1,00	2,00	0,045	0,015		17,00-19,00				9,00-12,00	5 x C - 0,70
X6CrNiNb18-10	1.4550	0,08	1,00	2,00	0,045	0,015		17,00-19,00			10 x C - 1,00	9,00-12,00	
X2CrNiMo17-12-2	1.4404	0,03	1,00	2,00	0,045	0,015	0,11	16,50-18,50		2,00-2,50		10,00-13,00	
X5CrNiMo17-12-2	1.4401	0,07	1,00	2,00	0,045	0,015	0,11	16,50-18,50		2,00-2,50		10,00-13,00	
X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	0,08	1,00	2,00	0,045	0,015		16,50-18,50		2,00-2,50		10,50-13,50	5 x C - 0,70
X3CrNiMo17-13-3	1.4436	0,05	1,00	2,00	0,045	0,015	0,11	16,50-18,50		2,50-3,00		10,50-13,00	
X2CrNiMo18-14-3	1.4435	0,03	1,00	2,00	0,045	0,015	0,11	17,00-19,00		2,50-3,00		12,50-15,00	
X2CrNiMoN17-13-5	1.4439	0,03	1,00	2,00	0,045	0,015	0,12-0,22	16,50-18,50		4,00-5,00		12,50-14,50	
X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	0,02	0,70	2,00	0,030	0,010	0,15	19,00-21,00	1,20-2,00	4,00-5,00		24,00-26,00	

<sup>1)</sup> AISI = American Iron and Steel Institute

<sup>3)</sup> SS = Swedish Standard

<sup>5)</sup> BS = British Standard

<sup>2)</sup> UNS = Unified Numbering System

<sup>4)</sup> ANFOR = Association Francaise de Normalisation

## STÄHLE FÜR HOCHTEMPERATUREN

STAHLBEZEICHNUNG		INTERNATIONALE WERKSTOFFBEZEICHNUNGEN						MECHANISCHE WERTE BEI RAUMTEMP.		
Kurzname	Werkstoffnummer	AISI <sup>1)</sup>	UNS <sup>2)</sup>	SS <sup>3)</sup>	AFNOR <sup>4)</sup>	BS <sup>5)</sup>	Sonstige Bezeichnung	Zugfest. N/mm <sup>2</sup>	Streckgr. Rp 0,2 / N/mm <sup>2</sup>	1% Dehng. N/mm <sup>2</sup>
X15CrNiSi20-12	1.4828	309		-	Z 9 CN 24-13	309 S 24		500-750	230	270
X15CrNiSi25-20	1.4841	314/310		-	Z 15 CNS 25-20	314 S 25		500-750	230	270
X8CrNiTi18-10	1.4878	321		(2337)	Z 6 CNT 18-10	321 S 51		500-720	190	230

STAHLBEZEICHNUNG		MASSENANTEIL IN %											
Kurzname	Werkstoffnummer	C max.	Si max.	Mn max.	P max.	S	N max.	Cr max.	Cu	Mo	Nb	Ni max.	Ti
X15CrNiSi20-12	1.4828	0,10	2,00	0,70				20,0				12,00	
X15CrNiSi25-20	1.4841	0,10	2,00	0,70				25,0				20,00	
X8CrNiTi18-10	1.4878	0,06	0,40	1,70				18,0				10,00	0,05

<sup>1)</sup> AISI = American Iron and Steel Institute

<sup>2)</sup> UNS = Unified Numbering System

<sup>3)</sup> SS = Swedish Standard

<sup>4)</sup> ANFOR = Association Francaise de Normalisation

<sup>5)</sup> BS = British Standard