

1.4028/420C

X46Cr13	%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Cu	%Mo	%Nb	%Ni
	0.43	-	-	-	-	12.50	-	-	-	-
	0.50	1.00	1.00	0.040	0.030	14.50	-	-	-	-

EIGENSCHAFTEN

1.4034 420C gehört zur martensitischen Edelstahlfamilie. Kann eine hohe Härte bei gleichzeitig guter Korrosionsbeständigkeit erreichen. Diese Sorte wird normalerweise im vergüteten Zustand verwendet. Für Linearführungsanwendungen kann es auch induktionsgehärtet werden.

Normen und Bezeichnungen

EN 10088-3	1.4034	X46Cr13
AFNOR	Z44C14	
GOST	40X13	
AISI	420C	
BS	420S45	

ANWENDUNGSGEBIETE

1.4034 420C wird typischerweise für Schneidwerkzeuge, Rollenlager, Klingen, chirurgische Instrumente, Linearführungen, Wellen für Ventile, Wellen für Pumpen und Wellen für die Elektromobilität verwendet.

WÄRMEBEHANDLUNG

1.4028/420C wird im geglähten Zustand +A und +QT geliefert.

Mechanische Werte für 1.4028/420C bei Raumtemperatur in EN 10088-3: 2014 unter den Bedingungen 1C, 1E, 1D, 1X, 1G, 2D

Diameter (mm)	Heat Treatment Condition	Hardness HB max.	0.2% Proof strength min.	Tensile Strength R _m Mpa	Elongation after fracture A % Min.		Impact Energy (ISO-V) KV J Min.	
					(long)	(tr.)	(long)	(tr.)
-	+A	245	-	Max 800	-	-	-	-
<= 160	+QT800	-	650	850 to 1000	10	-	12	-

1.4028/420C

**Mechanische Werte für 1.4028/420C Blankstäbe bei Raumtemperatur
in EN 10088-3: 2014 unter den Bedingungen 2H, 2B, 2G, 2P**

Diameter (mm)	Annealed		Heat Treatment Condition	0.2% Proof strength min.	Tensile Strength R _m Mpa	A5 % Min Elongation		Impact Energy (ISO-V) KV J Min.	
	R _m Mpa Max	HB Max				(long)	(tr.)	(long)	(tr.)
≤10	950	305	+QT850	700	900 to 1150	7	-	-	-
10<t≤16	950	305	+QT850	700	900 to 1150	7	-	-	-
16<t≤40	900	280	+QT850	650	850 to 1100	8	-	12	-
40<t≤63	840	260	+QT850	650	850 to 1000	8	-	12	-
63<t≤160	800	245	+QT850	650	850 to 1000	10	-	12	-

ANGEBOTENE PRODUKTE

- Warmgewalzt & Geschält
- Blankstahl
- Sechskant
- Vierkant
- Flachstahl
- (Walz)Draht