

Werkstoff-Datenblatt

Saarstahl - 36CrB4

Werkstoff-Nr.:	Deutsche Norm:	Internationale Bezeichnungen:
1.7077	DIN EN 10263-4	SAE: JIS:

Werkstoffgruppe: Kaltstauch- und Kaltfließpressstähle nach DIN EN 10263-4

Chemische Zusammensetzung: (Richtanalyse nach Saarstahl in %)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu	B
	0,35	0,10	0,76	0,009	0,008	1,10	0,02	0,0030
Abweichende Analyse auf Anfrage								

Verwendung: Chrom- und borlegierter Stahl für das Kaltstauchen und Kaltfließpressen mit anschließender Vergütung.

Warmformgebung und Wärmebehandlung: Härten: 845 - 855°C

Mechanische Eigenschaften: Kernhärte nach dem Abschrecken: 48 HRC (850°C / min. 30min; max. Ø 30mm)

Geglüht zur Erzielung kugeligter Karbide (+AC) oder Geglüht zur Erzielung kugeligter Karbide und geschält (+AC+PE)

Durchmesser d [mm]	> 2 - 5	> 5 - 40
Zugfestigkeit R_m [N/mm²]	-	max. 570
Brucheinschnürung Z [%]	-	min. 61

Unbehandelt, kaltgezogen und gegläht zur Erzielung kugeligter Karbide (U+C+AC)

Durchmesser d [mm]	> 2 - 5	> 5 - 40
Zugfestigkeit R_m [N/mm²]	max. 570	max. 550
Brucheinschnürung Z [%]	min. 63	min. 63

Unbehandelt, kaltgezogen, gegläht zur Erzielung kugeligter Karbide und nachgezogen (U+C+AC+LC)

Durchmesser d [mm]	> 2 - 5	> 5 - 40
Zugfestigkeit R_m [N/mm²]	max. 610	max. 590
Brucheinschnürung Z [%]	min. 61	min. 61

Geglüht zur Erzielung kugelliger Karbide und kaltgezogen (+AC+C)

Durchmesser d [mm]	> 2 - 5	> 5 - 40
Zugfestigkeit R _m [N/mm ²]	-	max. 690
Brucheinschnürung Z [%]	-	min. 56

