

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 |

