

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - 23MnNiCrMo5-2

Werkstoff-Nr.:

Alte Werksmarke:

Internationale Bezeichnungen:

1.6541

BS:

AFNOR:

SAE:

Werkstoffgruppe:

Stahl für geschweißte Rundstahlketten nach DIN 17115

Chemische Zusammensetzung: (Schmelzanalyse in %)	C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Cu	Mo	Ni
	0,20 0,26	<0,25	1,10 1,40	<0,020	<0,020	0,012	0,40 0,60	<0,25	0,20 0,30	0,40 0,70

Verwendung:

Warmgewalzter Stabstahl, Walzdraht oder Blankstahl zur Verarbeitung zu geschweißten Rundstahlketten.

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Weichglühen:

650 - 720°C

Normalglühen:

860 - 900°C

Härten:

870 - 890°C/Wasser

Anlassen:

min. 400°C

Mechanische Eigenschaften:

Lieferzustand	Behandelt auf Scherbarkeit (C)	Weichgeglüht (G) oder kaltgezogen + weichgeglüht (K+G)	Kaltgezogen + weichgeglüht + kaltgezogen (K+G+K)	Geglüht auf kugelige Carbide (GKZ) oder kaltgezogen + ge- glüht auf kugelige Carbide (K+GKZ)	Kaltgezogen + ge- glüht auf kuge- lige Carbide + kaltgezogen (K+GKZ+K)
Zugfestigkeit $R_m$ [N/mm <sup>2</sup> ]	max. 860	max. 790	max. 930	max. 710	max. 850
Härte [HB30]	max. 255	max. 235	max. 275	max. 210	max. 250
Härte [HV10]	max. 268	max. 247	max. 289	max. 221	max. 263

Behandlungszustand	Vergütet (V) für Dmr. bis max. 20 mm
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	min. 980
Zugfestigkeit $R_m$ [N/mm <sup>2</sup> ]	min. 1180
Bruchdehnung $A_5$ [%]	min. 10
Brucheinschnürung [%]	min. 50
Kerbschlagarbeit ISO-V [J]	min. 40