

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - 36Mn5

Werkstoff-Nr.:	Alte Werksmarke:	Internationale Bezeichnungen:
1.1167	VM 135	<b>BS:</b> 150M36 <b>AFNOR:</b> 35M5, 40M5 <b>SAE:</b> 1335

**Werkstoffgruppe:** Vergütungsstahl nach DIN 17204

Chemische Zusammensetzung: (Richtanalyse in %)	C	Si	Mn	Sonst.
	0,36	0,25	1,35	(Pb)

**Verwendung:** Vergütungsstahl mit einer Festigkeit von 700 - 1000 N/mm<sup>2</sup> für den allgemeinen Maschinenbau mit ausreichenden Schweißseigenschaften.

<b>Warmformgebung und Wärmebehandlung:</b>	Schmieden oder Walzen:	1100 - 850°C
	Normalglühen:	850 - 880°C/Luft
	Weichglühen:	650 - 700°C/Ofen
	Härten:	820 - 850°C/Wasser
	Anlassen:	480 - 650°C/Wasser, Öl

**Mechanische Eigenschaften:** weichgeglüht, +A: max. 217 HB

<b>Behandlungszustand:</b>	Vergütet		
<b>Durchmesser [mm]</b>	<40	40 - 100	100 - 250
<b>Streckgrenze R<sub>p0,2</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	min. 600	min. 540	min. 440
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	830 - 1000	730 - 900	630 - 800
<b>Bruchdehnung A<sub>5</sub> [%]</b>	min. 10	min. 12	min. 15
<b>Kerbschlagarbeit ISO-V [J]</b>	min. 25	min. 30	min. 38