

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - 28Cr4 - 28CrS4

Werkstoff-Nr.:	Alte Werksmarke:	Internationale Bezeichnungen:
1.7030		BS: 530A30
1.7036		AFNOR: SAE: 5130

**Werkstoffgruppe:** Einsatzstahl nach DIN EN 10084

<b>Chemische Zusammensetzung:</b> (Schmelzanalyse in %)	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Cr</b>
	0,24 0,31	<0,40	0,60 0,90	<0,035	<0,035	0,90 1,20

**Verwendung:** Legierter Einsatzstahl

<b>Warmformgebung und Wärmebehandlung:</b>	Schmieden oder Walzen:	1100 - 900°C
	Normalglühen:	860 - 900°C
	Weichglühen:	680 - 720°C
	Aufkohlen:	880 - 980°C
	Kernhärten:	860 - 900°C
	Zwischenglühen:	650 - 700°C
	Randhärten:	780 - 820°C
	Anlassen:	150 - 200°C

<b>Mechanische Eigenschaften:</b>	behandelt auf Scherbarkeit, +S:	max. 255 HB
	weichgeglüht, +A:	max. 217 HB
	behandelt auf Härtespanne, +TH:	166 - 217 HB
	behandelt auf Ferrit-Perlit-Gefüge und Härtespanne, +FP:	156 - 207 HB

Zugfestigkeit nach dem Vergüten bei 200°C:

<b>Durchmesser d [mm]</b>	d ≤ 16	16 < d ≤ 40	40 < d ≤ 100
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	min. 900	min. 700	min. 700