

Werkstoff-Datenblatt

Saarstahl - 25CrMo4

Werkstoff-Nr.:	Alte Werksmarke:	Internationale Bezeichnungen:
1.7218	Mo 25	BS: 708A25 AFNOR: 25CD4, 25CrMo4 SAE: 4130

Werkstoffgruppe: Vergütungsstahl nach DIN EN 10083

Chemische Zusammensetzung: (Richtanalyse in %)	C	Si	Mn	Cr	Mo	Sonst.
	0,25	0,25	0,70	1,05	0,25	(Pb)

Verwendung: CrMo-legierter Vergütungsstahl mit einer Zugfestigkeit von 700 - 950 N/mm² und guten Schweißigenschaften. Für Teile im Automobil- und Flugzeugbau, die hohe Zähigkeit erfordern, wie z.B. Achsen, Achsschenkel, Turbinenteile, Turbinenläufer.

Warmformgebung und Wärmebehandlung:	Schmieden oder Walzen:	1100 - 850°C
	Normalglühen:	860 - 890°C/Luft
	Weichglühen:	680 - 720°C/Ofen
	Härten:	840 - 880°C/Wasser, Öl
	Anlassen:	540 - 680°C/Luft

Mechanische Eigenschaften: Behandelt auf Scherbarkeit, +S: max. 255 HB
weichgeglüht, +A: max. 212 HB

im vergüteten Zustand, +QT:

Durchmesser d [mm]	< 16	>16 – 40	>40 – 100	>100 – 160	>160 – 250
Dicke t [mm]	< 8	8<t<20	20<t<60	60<t<100	100<t<160
Streckgrenze R _{p0,2} [N/mm ²]	min. 700	min. 600	min. 450	min. 400	-
Zugfestigkeit R _m [N/mm ²]	900 - 1100	800 - 950	700 - 850	650 - 800	-
Bruchdehnung A ₅ [%]	min. 12	min. 14	min. 15	min. 16	-
Brucheinschnürung Z [%]	min. 50	min. 55	min. 60	min. 60	-
Kerbschlagarbeit ISO-V [J]	min. 45	min. 50	min. 50	min. 45	-