

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - 65SiCrV7

Werkstoff-Nr.: Deutsche Norm: Internationale Bezeichnungen:

1.8155

SAE:

JIS:

**Werkstoffgruppe:** Warmgewalzter Stahl für vergütbare Federn

Chemische Zusammensetzung: (Richtanalyse nach Saarstahl in %)	C	Si	Mn	P	S	Cr	V
	0,65	1,50	0,46	< 0,015	< 0,015	0,55	0,13

Abweichende Analyse auf Anfrage

**Verwendung:** Si-Cr-V-legierter Vergütungsstahl zur Herstellung von hochfesten Federelementen mit besonders geringer Setzneigung, insbesondere von hochbeanspruchten Fahrzeugtragfedern, hergestellt über Kalt- oder Warmformgebung.

Warmformgebung und Wärmebehandlung:	Warmumformung:	1050 - 850°C
	Warmformgebung zu Federn:	940 - 840°C
	Normalglühen:	850 - 880°C/Luft
	Weichglühen:	640 - 680°C/Ofen
	Härten:	min. 840°C/Öl
	Anlassen:	375 - 500°C/Luft

Mechanische Eigenschaften:	Behandelt auf Scherbarkeit (+S):	max. 280 HB
	Weichgeglüht (+A):	max. 248 HB
	Geglüht auf kugelige Carbide (+AC):	max. 230 HB

Vergütet (+QT), Anlasstemperatur 375 - 500°C

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	min. 1400
Zugfestigkeit $R_m$ [N/mm <sup>2</sup> ]	1500 - 2200
Bruchdehnung $A_5$ [%]	min. 5
Brucheinschnürung $Z$ [%]	min. 30
Kerbschlagarbeit ISO-V [J]	min. 5