

Werkstoff-Datenblatt

Saarstahl - C8C

Werkstoff-Nr.:	Deutsche Norm:	Internationale Bezeichnungen:
1.0213	DIN EN 10263-2	SAE: JIS:

Werkstoffgruppe: Kaltstauch- und Kaltfließpressstähle nach DIN EN 10263-2

Chemische Zusammensetzung: (Richtanalyse nach Saarstahl in %)	C	Si	Mn	P	S	Al
	0,08	0,08	0,38	max. 0,020	max. 0,025	0,035
Abweichende Analyse auf Anfrage						

Verwendung: Walzdraht, Stäbe und Draht zum Kaltstauchen und Kaltfließpressen ohne nachfolgende Wärmebehandlung

Warmformgebung und Wärmebehandlung:

Mechanische Eigenschaften:

Unbehandelt (+U) oder unbehandelt + walzgeschält (+U+PE)

Durchmesser d [mm]	> 2 - 5	> 5 - 10	> 10 - 40	> 40 - 100
Zugfestigkeit R_m [N/mm²]	-	max. 410	max. 410	max. 410
Brucheinschnürung Z [%]	-	min. 65	min. 65	min. 65

Geglüht zur Erzielung kugeliger Karbide (+AC) oder Geglüht zur Erzielung kugeliger Karbide + geschält (+AC+PE)

Durchmesser d [mm]	> 2 - 5	> 5 - 10	> 10 - 40	> 40 - 100
Zugfestigkeit R_m [N/mm²]	-	max. 360	max. 360	max. 360
Brucheinschnürung Z [%]	-	min. 70	min. 70	min. 70

Unbehandelt + kaltgezogen (+U+C)

Durchmesser d [mm]	> 2 - 5	> 5 - 10	> 10 - 40	> 40 - 100
Zugfestigkeit R_m [N/mm²]	-	max. 490	max. 480	-
Brucheinschnürung Z [%]	-	min. 63	min. 63	-

Unbehandelt + kaltgezogen + geglüht zur Erzielung kugeliger Karbide
(+U+C+AC)

Durchmesser d [mm]	> 2 - 5	> 5 - 10	> 10 - 40	> 40 - 100
Zugfestigkeit R_m [N/mm²]	max. 350	max. 340	max. 340	-
Brucheinschnürung Z [%]	min. 72	min. 72	min. 72	-

Unbehandelt + kaltgezogen + geglüht zur Erzielung kugeliger Karbide +
nachgezogen (+U+C+AC+LC)

Durchmesser d [mm]	> 2 - 5	> 5 - 10	> 10 - 40	> 40 - 100
Zugfestigkeit R_m [N/mm²]	max. 390	max. 380	max. 380	-
Brucheinschnürung Z [%]	min. 68	min. 68	min. 68	-

Geglüht zur Erzielung kugeliger Karbide + kaltgezogen (+AC+C)

Durchmesser d [mm]	> 2 - 5	> 5 - 10	> 10 - 40	> 40 - 100
Zugfestigkeit R_m [N/mm²]	-	max. 450	max. 440	-
Brucheinschnürung Z [%]	-	min. 65	min. 65	-