

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - C10C

Werkstoff-Nr.:	Deutsche Norm:	Internationale Bezeichnungen:
1.0214	DIN EN 10263-2	SAE: JIS:

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

<b>Chemische Zusammensetzung:</b> (Richtanalyse nach Saarstahl in %)	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Al</b>
	0,10	max. 0,10	0,40	max. 0,025	max. 0,025	0,04
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)

<b>Durchmesser d [mm]</b>	> 2 - 5	> 5 - 10	> 10 - 40	> 40 - 100
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	-	max. 430	max. 430	max. 430
<b>Brucheinschnürung Z [%]</b>	-	min. 60	min. 60	min. 60

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

<b>Durchmesser d [mm]</b>	> 2 - 5	> 5 - 10	> 10 - 40	> 40 - 100
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	-	max. 380	max. 380	max. 380
<b>Brucheinschnürung Z [%]</b>	-	min. 70	min. 70	min. 70

Unbehandelt + kaltgezogen (+U+C)

<b>Durchmesser d [mm]</b>	> 2 - 5	> 5 - 10	> 10 - 40	> 40 - 100
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	-	max. 520	max. 510	-
<b>Brucheinschnürung Z [%]</b>	-	min. 58	min. 58	-

Unbehandelt + kaltgezogen + gegläht zur Erzielung kugelliger Karbide  
(+U+C+AC)

<b>Durchmesser d [mm]</b>	> 2 - 5	> 5 - 10	> 10 - 40	> 40 - 100
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	max. 370	max. 360	max. 360	-
<b>Brucheinschnürung Z [%]</b>	min. 72	min. 72	min. 72	-

Unbehandelt + kaltgezogen + gegläht zur Erzielung kugelliger Karbide +  
nachgezogen (+U+C+AC+LC)

<b>Durchmesser d [mm]</b>	> 2 - 5	> 5 - 10	> 10 - 40	> 40 - 100
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	max. 410	max. 400	max. 400	-
<b>Brucheinschnürung Z [%]</b>	min. 68	min. 68	min. 68	-

Gegläht zur Erzielung kugelliger Karbide + kaltgezogen (+AC+C)

<b>Durchmesser d [mm]</b>	> 2 - 5	> 5 - 10	> 10 - 40	> 40 - 100
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	-	max. 470	max. 460	-
<b>Brucheinschnürung Z [%]</b>	-	min. 63	min. 63	-