

1.4122

X39CrMo17-1

Nichtrostender martensitischer Chrom-Stahl mit Molybdänzusatz

C 0,33 – 0,45 Cr 15,50 – 17,50 Mo 0,80 – 1,30 Ni max. 1,00

Kurzbeschreibung

1.4122 zeichnet sich aus durch die Verbindung einer höheren bzw. gleichen Korrosionsbeständigkeit wie 1.4016, und die Möglichkeit durch eine Wärmebehandlung ausgezeichnete mechanische Werte zu erreichen. Diese Güte ist hochglanzpolierbar.

Aktuelle und veraltete Normen

EN 10088-3	1.4122	X39CrMo17-1
DIN 17440	1.4122	

Allgemeine Eigenschaften

Korrosionsbeständigkeit	Gut
Mechanische Eigenschaften	Sehr gut
Schmiedbarkeit	Mittel
Schweißbeignung	Vorsicht geboten
Spanbarkeit	Vorsicht geboten

Besondere Eigenschaften

Ferromagnetische Güte $\mu_r \geq 400$

Physikalische Eigenschaften

Dichte (kg/dm ³)	7,70
Elektr. Widerstand bei 20 °C (Ω mm ² /m)	0,65
Magnetisierbarkeit	Vorhanden
Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C (W/m K)	29
Spez. Wärmekapazität bei 20 °C (J/kg K)	430
Mittlerer Wärmeausdehnungsbeiwert (K ⁻¹)	20 – 100 °C: $10,4 \times 10^{-6}$ 20 – 200 °C: $10,8 \times 10^{-6}$ 20 – 300 °C: $11,2 \times 10^{-6}$ 20 – 400 °C: $11,6 \times 10^{-6}$

Hauptanwendung

Automobilindustrie
Bauindustrie
Lebensmittelindustrie
Maschinenbau
Pumpenwellen
Schneidwarenindustrie

Hinweis: Ab Lager lieferbar

Verarbeitung

Automatenbearbeitung	Selten
Spangebende Verarbeitung	Mäßig
Freiform- und Gesenkschmieden	Selten
Kaltumformung	Selten
Kaltstauchen	Nicht üblich
Polierbarkeit	Ja

Liefermöglichkeiten

Geglüht, vergütet

Nachfragetendenz

Steigend

Korrosionsbeständigkeit (PRE = 18,47 – 20,46)

Aufgrund seines höheren Chromgehaltes von ca. 17 %, ist die Korrosionsbeständigkeit von 1.4122 besser als die von 1.4006 oder die eines anderen 13 %igen Chromstahls. Gute Korrosionsbeständigkeit zeigt sich in Medien mit geringer Aggressivität und mit geringer Chlorionenkonzentration. Obwohl die Korrosionsbeständigkeit durch den Zusatz von Molybdän zunimmt, ist 1.4122 ohne einen kathodischen Schutz nicht für den Einsatz in Seewasser geeignet. Die beste Korrosionsbeständigkeit ist gegeben, wenn die Werkstoffoberfläche feingeschliffen oder poliert ist.

Wärmebehandlung/mechanische Eigenschaften

1.4122 wird durch ein Halten bei Temperaturen im Bereich von 750 °C – 850 °C mit anschließender langsamer Abkühlung im Ofen oder an Luft weichgeglüht. Für diesen Zustand gelten die folgenden Werte für die mechanischen Eigenschaften:

Zugfestigkeit (N/mm ²)	R _m	Norm
Härte	HB	≤ 900 ≤ 280

Hinweis: Die HB-Werte können 60 Einheiten und die Zugfestigkeit 150 N/mm² höher liegen, bedingt durch die Kaltverfestigung beim Richten von Profilen ≤ 35 mm.

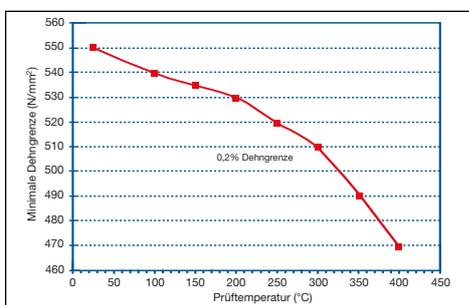
Die mechanischen Eigenschaften können durch ein Vergüten verbessert werden, bei dem der Stahl zunächst durch ein Halten bei Temperaturen zwischen 980 °C und 1060 °C mit anschließendem Abschrecken an Luft, in Öl oder Polymer gehärtet wird. Die Anlasstemperatur ist abhängig von der gewünschten Festigkeit. In den meisten Fällen ist der Zustand QT750 festgelegt, der durch ein Anlassen von 650 °C – 750 °C mit Luftabkühlung erreicht wird. Für diesen Zustand gelten die folgenden Werte:

		Norm	Typische Werte
Streckgrenze (N/mm ²)	R _{p0,2}	≥ 550	570
Zugfestigkeit (N/mm ²)	R _m	750 – 950	825
Bruchdehnung (%)	A ₅	12	19
Kerbschlagarbeit (J) 25 °C ISO-V		Ø < 60: ≥ 20 Ø > 60: ≥ 14	

Für dickere Abmessungen (d ≥ 160 mm) müssen die mechanischen Eigenschaften vereinbart werden, oder die Lieferung geschieht in Anlehnung an die angegebenen Werte.

Um die Möglichkeit von Rissen zu reduzieren, muss gewährleistet sein, dass die Anlassbehandlung so schnell wie möglich im Anschluss an das Härten stattfindet.

Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen



Die Mindestfestigkeiten bei verschiedenen Temperaturen sind in der EN 10088-3 festgelegt.

Schweißen

1.4122 wird üblicherweise nicht geschweißt. Besteht jedoch absolut keine Alternative zu einem Schweißen, muss das Werkstück auf eine Temperatur zwischen 300 °C – 400 °C vorgewärmt werden. Da sich ein großer Anteil nicht angelassener Martensit in der Wärmeeinflusszone bildet, ist eine nachträgliche Anlassbehandlung notwendig. Bei der Anlassbehandlung wird auch der Martensit des übrigen Werkstücks angelassen, daher ist es ratsam, das ganze Teil wie oben beschrieben zu vergüten. Auch hier muss die Zeitspanne zwischen Schweißen und Wärmebehandlung so kurz wie möglich gehalten werden, um Risse zu vermeiden. Falls ein Schweißzusatz notwendig ist, sollte Sie Novonit® 4576 benutzt werden.

Schmieden

Beim Schmieden muss zunächst langsam auf über 800 °C erwärmt werden, danach schneller auf 1150 °C – 1180 °C. Geschmiedet wird im Temperaturbereich zwischen 1180 °C und 950 °C mit anschließender langsamer Abkühlung im Ofen oder in trockenen Aschen bzw. ähnlichen Materialien, die eine langsame Abkühlung gewährleisten.

Spanende Bearbeitung

Die Bearbeitbarkeit hängt direkt von Härte und Festigkeit ab. Daher sind die Schnittgeschwindigkeiten sehr unterschiedlich. In Abhängigkeit von den unterschiedlichen Gefügeausbildungen möchten wir Ihnen folgende Schnittgeschwindigkeiten (m/min mit beschichtetem Hartmetall) vorschlagen.

	Spantiefe (mm)	6	3	1
	Vorschub (mm/U)	0,5	0,4	0,2
Geglüht, R_m 700 – 850 N/mm²	Schnittgeschwindigkeit (m/min)	100	130	165