

Technisches Datenblatt

Werkstoff-Nr.:	Bezeichnung nach EN:	Normenzuordnung:
1.7149	20MnCr5 / 20MnCrS5	ISO 683-3 ersetzt DIN EN 10084

Chemische Zusammensetzung: (Richtwerte) (in %)

C	Si	S	P	Mn	Cr	Cu	-
0,17-0,22	0,15-0,40	Max. 0,035	Max. 0,025	1,10-1,40	1,00-1,30	Max. 0,40	-
0,17-0,22	0,15-0,40	0,020-0,040	Max. 0,025	1,10-1,40	1,00-1,30	Max. 0,40	-

Mechanische Eigenschaften: (Richtwerte)
(an getrennt gegossenen Probestücken gemessen)

Zugfestigkeit Rm in [N/mm ²]	Streckgrenze Rp 0,2 (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 in [%]	Kerbschlagarbeit in Joule
-	-	-	-

Technischer Lieferzustand:	Härte HB
Naturhart	max.256
Weichgeglüht (+A)	max.217
Isotherm auf Ferrit – Perlit Behandelt (+FP)	152-201
Geglüht auf Härtespanne (+TH)	170-217

Werkstoffeigenschaften:

Schweißen	Härtbarkeit	-	-
Gut	Gut	-	-

Verwendung:

Die Stähle sind im Allgemeinen zur Herstellung einsatzgehärteter Maschinenteile vorgesehen.