

## Technisches Datenblatt

<b>Werkstoff-Nr.:</b>	<b>Bezeichnung nach EN:</b>	<b>Normenzuordnung:</b>
1.6580	30CrNiMo8	ISO 683-2 ersetzt DIN EN 10083-3

**Chemische Zusammensetzung:** (Richtwerte) (in %)

C	Si	S	P	Mn	Mo	Cr	Ni	Cu
0,26-0,34	0,10-0,40	Max. 0,035	Max. 0,025	0,50-0,80	0,30-0,50	1,80-2,20	1,80-2,20	Max. 0,40

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

Ø	Zugfestigkeit Rm in [N/mm <sup>2</sup> ]	Streckgrenze Rp 0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Bruchdehnung A5 in [%]
<16	1030-1230	Min. 850	Min. 12
17-40	1030-1230	Min. 850	Min. 12
41-100	980-1180	Min. 800	Min. 12
101-160	980-1180	Min. 800	Min. 12
161-250	930-1130	Min. 750	Min. 12

**Werkstoffeigenschaften:**

Schweißen			
Schlecht	-	-	-

**Verwendung:**

**Wird für Bauteile des Automobilbaus und des allgemeinen Maschinenbaus mit hohen Anforderungen an die Festigkeit und die Zähigkeit und guter Durchhärbarkeit wie z .B. Befestigungselemente, verwendet.**