

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - 17NiCrMo6-4 (18NiCrMo6-4) - 17NiCrMoS6-4 - 20NiCrMoS6-4

Werkstoff-Nr.:	Alte Werksmarke:	Internationale Bezeichnungen:
1.6566		<b>BS:</b> 17NiCrMo6-4
1.6569		<b>AFNOR:</b> 17NiCrMo6-4
1.6571		<b>SAE:</b>

**Werkstoffgruppe:** Einsatzstahl nach DIN EN 10084

<b>Chemische Zusammensetzung:</b> (Schmelzanalyse in %)	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>Ni</b>
	0,14 0,20	<0,40	0,60 0,90	<0,035	<0,035	0,80 1,10	0,15 0,25	1,20 1,50

**Verwendung:** Legierter Einsatzstahl

<b>Warmformgebung und Wärmebehandlung:</b>	Schmieden oder Walzen:	1100 - 850°C
	Normalglühen:	830 - 870°C
	Weichglühen:	650 - 700°C
	Aufkohlen:	880 - 980°C
	Kernhärten:	830 - 870°C
	Zwischenglühen:	650 - 700°C
	Randhärten:	780 - 820°C
	Anlassen:	150 - 200°C

<b>Mechanische Eigenschaften:</b>	behandelt auf Scherbarkeit, +S:	max. 255 HB
	weichgeglüht, +A:	max. 229 HB
	behandelt auf Härtespanne, +TH:	179 - 229 HB
	behandelt auf Ferrit-Perlit-Gefüge und Härtespanne, +FP:	149 - 201 HB

Zugfestigkeit nach dem Vergüten bei 200°C:

<b>Durchmesser d [mm]</b>	d ≤ 16	16 < d ≤ 40	40 < d ≤ 100
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	min. 1200	min. 1000	min. 900