

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - 32CrB4

Werkstoff-Nr.:	Deutsche Norm:	Internationale Bezeichnungen:
1.7076	DIN EN 10263-4	SAE: JIS:

**Werkstoffgruppe:** Kaltstauch- und Kaltfließpressstähle nach DIN EN 10263-4

<b>Chemische Zusammensetzung:</b> (Richtanalyse nach Saarstahl in %)	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Cr</b>	<b>Cu</b>	<b>B</b>
	0,32	0,10	0,75	0,010	0,008	1,11	0,02	0,0030
Abweichende Analyse auf Anfrage								

**Verwendung:** Chrom- und borlegierter Stahl für das Kaltstauchen und Kaltfließpressen mit anschließender Vergütung.

**Warmformgebung und Wärmebehandlung:** Härten: 855 - 865°C

**Mechanische Eigenschaften:** Kernhärte nach dem Abschrecken: 46 HRC (860°C / min. 30min; max. Ø 30mm)

Geglüht zur Erzielung kugelig Karbide (+AC) oder Geglüht zur Erzielung kugelig Karbide und geschält (+AC+PE)

<b>Durchmesser d [mm]</b>	> 2 - 5	> 5 - 40
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	-	max. 550
<b>Brucheinschnürung Z [%]</b>	-	min. 62

Unbehandelt, kaltgezogen und gegläht zur Erzielung kugelig Karbide (U+C+AC)

<b>Durchmesser d [mm]</b>	> 2 - 5	> 5 - 40
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	max. 550	max. 530
<b>Brucheinschnürung Z [%]</b>	min. 64	min. 64

Unbehandelt, kaltgezogen, gegläht zur Erzielung kugelig Karbide und nachgezogen (U+C+AC+LC)

<b>Durchmesser d [mm]</b>	> 2 - 5	> 5 - 40
<b>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> [N/mm<sup>2</sup>]</b>	max. 590	max. 570
<b>Brucheinschnürung Z [%]</b>	min. 62	min. 62

Geglüht zur Erzielung kugelliger Karbide und kaltgezogen (+AC+C)

Durchmesser d [mm]	> 2 - 5	> 5 - 40
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	-	max. 670
Brucheinschnürung Z [%]	-	min. 57

