

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - 30MnVS6 (27MnSiVS6) - Saarform 900

WerkstoffNr.: Deutsche Norm: Internationale Bezeichnungen:

1.1302 (1.5232) DIN EN 10267

BS:  
AFNOR:  
SAE:

**Werkstoffgruppe:** Ausscheidungshärtender ferritisch-perlitischer Kaltstauchstahl

Chemische Zusammensetzung: (Richtanalyse nach Saarstahl in %)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ti	V	N
	0,30	0,65	1,50	<0,020	<0,025	0,15	0,02	0,12	0,015

Abweichende Analyse auf Anfrage

**Verwendung:** Mikrolegierter ferritisch-perlitischer Kaltstauchstahl, dessen Eigenschaftsprofil durch temperaturkontrolliertes Walzen unter Zusatz von Mikrolegierungselementen eingestellt wird. Die gewünschten mechanischen Eigenschaften am Bauteil werden über eine abgestimmte Kombination der Walzdrahtfestigkeit mit der aus Ziehabzug und Formgebung eingebrochenen Kaltverfestigung erzielt.

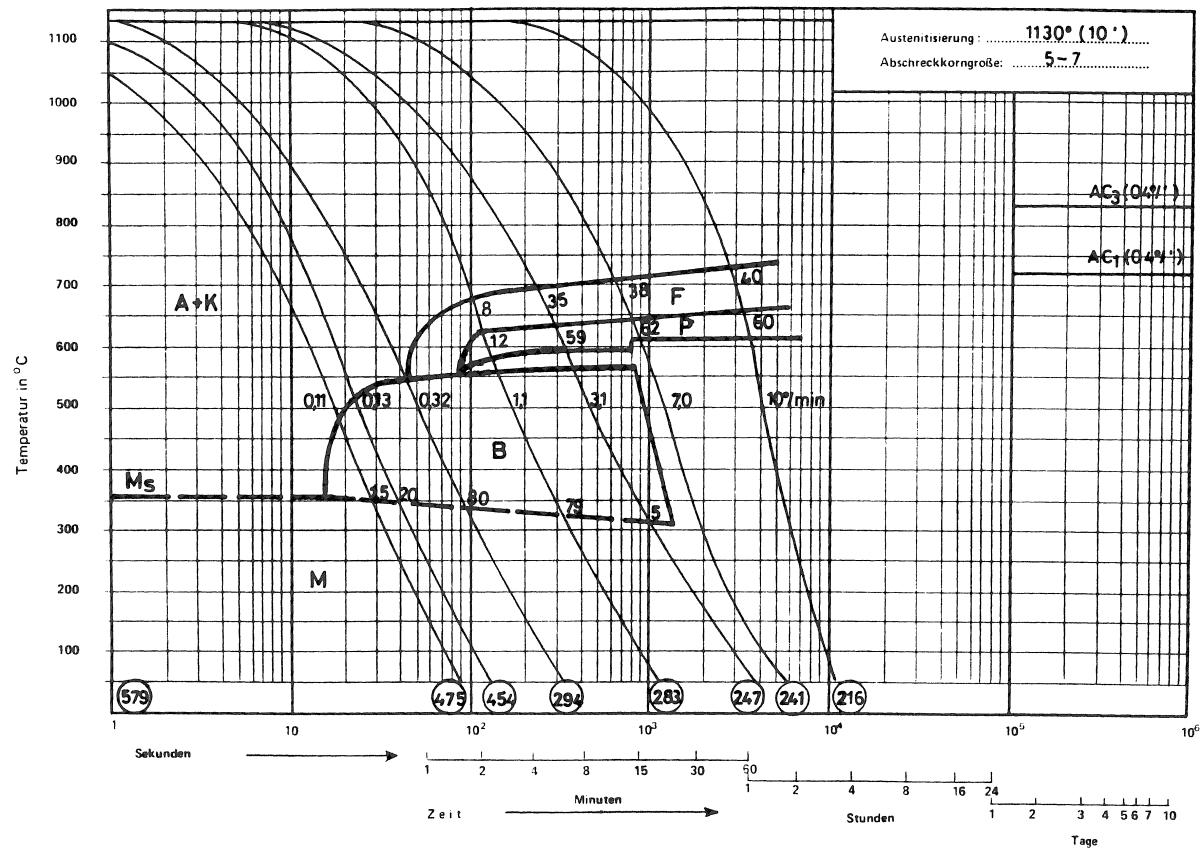
Verwendung für Kurz- und Langschaftkugelbolzen, Gewinde- und Dübelbolzen in der Festigkeitsklasse 800 bis 1000 MPa ohne vergütende Wärmebehandlung nach der Kaltformgebung.

**Warmformgebung und Wärmebehandlung:** Ofentemperatur vor der Warmformgebung: 1220 - 1280°C

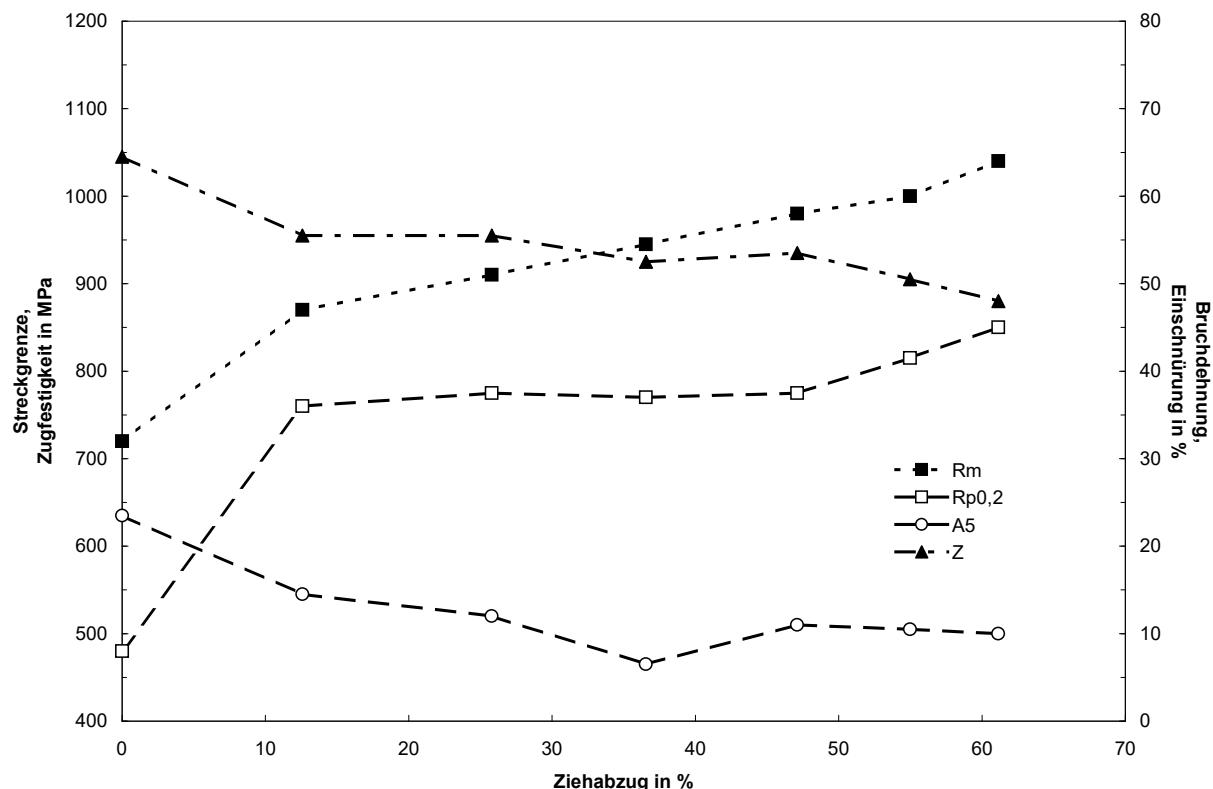
**Mechanische Eigenschaften:** Walzhart

Durchmesser d [mm]	5 - 30
Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	min. 400
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	720 - 840
Bruchdehnung A <sub>5</sub> [%]	≥ 20
Brucheinschnürung Z [%]	≥ 50
Gefüge:	ca. 50 % Ferrit, Rest Perlit

### Kontinuierliches ZTU-Schaubild



### Verfestigungsschaubild



### Kerbschlagdiagramm

