

## Förstahandsvalet för marinteknik

Information om stålsorten 1.4460 | X3CrNiMoN27-5-2

Stålsorten 1.4460 hör till gruppen **duplexstål** och är ett **rostfritt krom-nickel-molybden-stål** med en blandad ferrit-austenitisk struktur. Jämfört med rena austenitiska krom-nickel-stål har det en dubbelt så hög sträckgräns och en hög slitstyrka.

Materialet har utmärkt korrosionsbeständighet i sura och kloridhaltiga miljöer och dessutom mycket goda mekaniska egenskaper

På grund av dess goda utmattningshållfasthet används materialet ofta för maskindelar som utsätts för hög mekanisk belastning.

### SVETSNING

Svetsning kan, under vissa förutsättningar, utföras med de flesta svetsmetoder med vissa undantag. Ingen förvärmning eller efterföljande värmebehandling krävs.



### STÅNGSTÅL

#### TILLGÄNGLIGA DIMENSIONER

Skalsvarvat: 31, 36, 41, 46, 51.2, 56.2, 61.2, 66.2, 71.4, 76.4, 81.4, 86.4, 91.4, 96.4, 102, 107, 112, 117, 122, 127, 132, 143, 153, 163, 173, 210, 224, 255, 310 och 370 mm

Slipat h9: 16, 20, 22, 25, 30, 32, 35, 40, 50, 60, 70 och 80 mm



#### ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN

- Kolvstänger
- Pump och ventildetaljer
- Marinteknik
- Gödselmedelsindustri
- Kemisk industri
- Delar för kylkretsar som drivs med havsvatten eller bräckt vatten

#### SPÅNBRYTANDE BEARBETNING

På grund av dess höga grundhållfasthet och den duplexa strukturen, ställer materialet 1.4460 något högre krav på bearbetningen. Därför bör verktyg med hög kvalitet användas.

## MEKANISKA EGENSKAPER VID FÖRHÖJDA TEMPERATURER

	Leveranstillstånd	Temperatur °C			
		100	150	200	250
Rp 0,2	släckglödgat	360	335	310	295

## MEKANISKA EGENSKAPER VID RUMSTEMPERATUR

De angivna värdena gäller för stångstål till max. 160 mm (EN 10088-3)

### Sträckgräns Rp0,2 (N/mm<sup>2</sup>):

min. 450

### Draghållfasthet Rm (N/mm<sup>2</sup>):

620 - 880

### Brottförlängning A5 (%):

på längden: min. 20

### Slagprov (ISO-V) J:

på längden: min. 85

## KEMISK ANALYS

Kem. element	1.4460	
	min.	max.
C	-	0,05
Si	-	1,0
Mn	-	2,0
P	-	0,035
S	-	0,03
Cr	25,0	28,0
Ni	4,5	6,5
Mo	1,30	2,0
N	0,05	0,20

## VÄRMEBEHANDLING

### Släckglödning:

1020 - 1110 °C

### Varmformning:

950 - 1200 °C

### Nedkylning:

Luft eller vatten

## STAPPERT Sverige AB

Box 82 · 34321 Älmhult

Besöksadress:

Gamla Slätthultsvägen 8 · 343 34 Älmhult

T +46 476 48550

sverige@stappert.biz

sverige.stappert.biz



STAPPERT

INOX INTELLIGENCE.