

Hochlegierte Stähle **Ferritisch / martensitische Stähle**

Stooss-Bezeichnung	DIN-Werkstoff-Nr.	Kurzbezeichnung nach DIN	EN-Bezeichnung	GB	USA		F	J	Chemische Analyse in Gewichtsprozent													
					Typ	UNS			Oberes und unteres Streuband													
									C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Al	Nb	Übrige		

Hochlegierte Vergütungsstähle

2343	1.2343	X 38 CrMoV 5 1	X 38 CrMoV 5 1	BH11	6437E(AMS)		X38CrMoV5	SKD 6	min.	0.36	0.90	0.30			4.80		1.10	0.25		
										max.	0.42	1.20	0.50	0.030	0.030	5.50		1.40	0.50	

DIN 17350 / Werkzeugstahl / Druckgussformen

2344	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	X 40 CrMoV 5 1	BH13	6408A (AMS)		X40CrMoV5	SKD 61	min.	0.37	0.90	0.30			4.80		1.20	0.90		
										max.	0.43	1.20	0.50	0.030	0.030	5.50		1.50	1.10	

DIN 17350 / Werkzeugstahl / Druckgussformen

2379	1.2379	X 155 CrMoV 12 1	X 160 CrMoV 12	BD2	ASTM A681		X160CrMoV12	SKD 11	min.	1.50	0.10	0.15			11.00		0.60	0.90		
										max.	1.60	0.40	0.45	0.030	0.030	12.00		0.80	1.10	

DIN 17350 / Werkzeugstahl / Fräser, Gewindewalzbacken

AISI 440 B	(1.4112)	X 90 CrMoV 18	X 90 CrMoV 18	X 90 CrMoV 18	AISI 440 B	S44003	X90CrMoV18	SUS 4408	min.	0.75					16.00					
										max.	0.95	1.00	1.00	0.035	0.030	18.00		0.750		

ASTM A276 / Rost-, säure- und hitzebeständiger Stahl / Matrizen für Futtermittelherstellung

4006	1.4006	X 10 Cr 13	X 12 Cr 13	410S21	AISI 410	S41000	X12Cr13	SUS 410	min.	0.12					12.00					
										max.	0.15	1.00	1.00	0.025	0.020	13.50	0.50	0.500		

DIN 17440 / EN 10088-1 / Nichtrostender Stahl / Teile für Druckbehälter

Cu max. 0.50 N max. 0.090

4021	1.4021	X 20 Cr 13	X 20 Cr 13	420S37	AISI 420	S42010	Z20C13CI	SUS 420 J1	min.	0.17	0.20	0.30			12.00	0.30				
										max.	0.20	0.50	0.80	0.020	0.010	13.50	0.50	0.200	0.05	0.030

DIN 17440 / EN 10088-1 / Nichtrostender Stahl / Düsennadeln, Achsen, Wellen, Kolbenstangen / Schaufeln für Kompressoren

W max. 0.05 Cu max. 0.20 Co max. 0.20 Ti max. 0.005

4034	1.4034	X 46 Cr 13	X 46 Cr 13	X 46 Cr 13			Z44C14CI		min.	0.42	0.20	0.70		0.020	12.50					
										max.	0.48	0.40	1.00	0.030	0.030	14.00				

DIN 17440 / EN 10088-1 / Nichtrostender Stahl / Futtermittelindustrie / Matrizen

4057	1.4057	X 20 CrNi 17 2	X 17 CrNiMo 16 2	431S29	AISI 431	S43100	Z15CN16,02CI	SUS 431	min.	0.16					15.50	2.00				
										max.	0.20	1.00	1.00	0.025	0.010	17.00	2.50			

DIN 17440 / EN 10088-1 / Nichtrostender Stahl / Lebensmittelindustrie / Druckbehälterbau

4116	1.4116	X 45 CrMoV 15	X 50 CrMoV 15	X 50 CrMoV 15			X50CrMoV15		min.	0.45				0.015	14.00		0.50	0.10		
										max.	0.50	1.00	1.00	0.030	0.030	15.00		0.60	0.15	

DIN 17440 / EN 10088-1 / Nichtrostender Stahl / Medizintechnik / Höherwertige Schneidwaren

4122	1.4122	X 35 CrMo 17	X 39 CrMo 171	X 39 CrMo 171			Z38CD16.1CI		min.	0.34	0.30	0.30			16.00	0.30	0.90			
										max.	0.38	0.60	0.60	0.025	0.018	17.00	0.65	1.10	0.05	

DIN 17440 / EN 10088-1 / SEW 400 / Nichtrostender Stahl / Armaturenteile bis 600°C / Kolben / Ventile / Bandagen für Brikettier- und Kompaktieranlagen

AISI 410	(1.4006)	X 12 Cr 13	X 12 Cr13	410S21	AISI 410	S41000	X12Cr13	SUS 410	min.	0.12	0.30	0.60			11.50	0.30	0.15			
										max.	0.15	0.50	1.00	0.040	0.020	12.50	0.50	0.30		

ASTM A276 / SAE 240 / Nichtrostender Stahl

Cu max. 0.30 N 0.050-0.080

Chromstähle Übrige

4926	1.4926	X 21 CrMoV 12 1							min.	0.20	0.10	0.50			11.20	0.40	0.90	0.25		
										max.	0.23	0.20	0.70	0.020	0.005	12.50	0.80	1.10	0.35	0.015

SEW 555 / Hochwarmfester Stahl / Teile für Turbinen- und Generatoren

W max. 0.60 Cu max. 0.30 N 0.040-0.080 Co max. 0.20

4903	1.4903	X 10 CrMoVNb 91			P91	K91560			min.	0.08	0.20	0.30			8.00		0.85	0.18		0.06
										max.	0.12	0.50	0.60	0.020	0.005	9.50	0.30	1.05	0.25	0.020

Vd TÜV BI. 511-3 / ASTM A355 / Hochwarmfester Stahl / Teile für Turbinen- und Generatoren

N 0.030-0.070 Ti max. 0.01 Zr max. 0.01 Cu max. 0.30

Die chemischen Analysen entsprechen den STOOSS-Einkaufsspezifikationen. Die vergleichsweise aufgeführten Länderbezeichnungen können von den STOOSS-Analysen abweichen und haben nur informativen Charakter.

Die Angaben für die Verwendbarkeit der Werkstoffe dienen nur der Beschreibung. Sie erfolgen nach bestem Wissen, jedoch ohne Gewähr. Sie bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarungen.