

					Physikalische und mechanische Eigenschaften			
V	Mo	Ni		N	E-Modul in kN/mm ² bei RT	Einsatz- temperatur C°	Dicken- bereich mm	Beschaffung
-	max. 0,10	max. 0,40			206	-20...+100	0,2...7,0	leicht
-	max. 0,10	max. 0,40			206		0,1...2,5	leicht
-	max. 0,10	max. 0,40			206	-20...+100	0,1...1,5	leicht
0,10...0,25	max. 0,10	max. 0,40			206	-50...+200	0,3...80	leicht
-	max. 0,8	6,0...9,5		-	190	-200...+200	0,2...2,5	leicht
-	-	6,5...7,8		-	195	-200...+300	0,2...4,0	erschwert
-	2,0...2,5	10,0...13,0		max. 0,11	180	-200...+200	0,2...1,6	schwierig
-	-	8,0...10,5		max. 0,11	185	-200...+200	0,2...1,6	erschwert
0,25...0,35	0,80...1,20	0,30...0,80			216	-50...+500	1,5...20	leicht
-	0,80...1,30	max. 1,0			215	-50...+400	0,3...6,0	leicht
					115	-50...+100	0,1...6,0	leicht
					135	-260...+200	0,1...2,5	leicht
Si	Mn	Fe	Cu	Zr				
1,0 max.	1,0 max.	1,5 max.	0,2 max.	0,15 max.	220	-200...+700	bis 6,35	schwierig
0,50 max.	1,0 max.	5,0...9,0	0,5 max.	-	214	-200...+600	bis 6,35	schwierig
0,35 max.	0,35 max.	Rest	0,2 max.	-	199	-200...+600	bis 6,35	schwierig

Bei den aufgeführten maximalen Einsatztemperaturen muss berücksichtigt werden, dass das Setzmaß der Federn abhängig von der Höhe der auftretenden Spannungen und von der Einsatzzeit auf Temperatur ist. Es ist außerdem zu beachten, dass mit zunehmender Temperatur das Elastizitätsmodul des Werkstoffes und die Festigkeit abnimmt. Die Bereiche für Einsatztemperatur und Dicken können nur als Anhaltswerte dienen. Bei warmfesten Stählen weichen Wärmebehandlung und Härte von den Angaben in den genannten Normen ab. Bei Fragen zur Werkstoffauswahl wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.