mit Silizium und Aluminiumzusatz

 $C \le 0.12 / Cr \ 19.0 - 23.0 / Ni \ 30.0 - 34.0 / Si \le 1 / Al \ 0.15 - 0.6 / Ti \ 0.15 - 0.60 \ 1.4876 / X10 \ NiCrAlTi \ 32-21 / DIN EN \ 10095 / SEW \ 470 \ AISI B \ 163 / BS \ 3076 \ NA \ 15 \ H*$



Einsatzbereiche

Chemische Industrie; Kraftwerksanlagen; Maschinenbau; Umwelttechnik.

Verarbeitungsverfahren

Spanende Bearbeitung; Freiform- und Gesenkschmieden.





Zunderbeständigkeit ••••

1.4876 wird bei Temperaturen bis 1100 °C eingesetzt. Grenztemperatur im kontinuierlichen Betrieb: Oxidierende Atmosphäre: 1075 °C; Oxidierende schwefelhaltige Atmosphäre: 1000 °C; Reduzierende kohlenstoffhaltige Atmosphäre: 1075 °C; Reduzierende schwefelhaltige Atmosphäre: 1000 °C.

Mechanische Eigenschaften ●●○○○

Dieser austenitische, hitzebeständige Werkstoff, der unter der Bezeichnung "Alloy 800" bekannt ist, wird aufgrund seiner Korrosionsbeständigkeit sowie seiner Zunderbeständigkeit und hoher Warmfestigkeit vielseitig verwendet.

Schmieden ●●○○○

Erwärmung ohne besondere Vorkehrungen auf 1150 °C mit abschließender rascher Abkühlung in Wasser oder Luft.

Schweißen ••••

Der Werkstoff 1.4876 ist ohne Probleme nach allen Verfahren schweißbar.

Spanabhebende Bearbeitung ●0000

Aufgrund der austenitischen Gefügestruktur schlechter bearbeitbar als hitzebeständige ferritische Werkstoffe.

Anmerkung

Nach Warm- und starken Kaltumformungen ist eine Wärmebehandlung ratsam.

