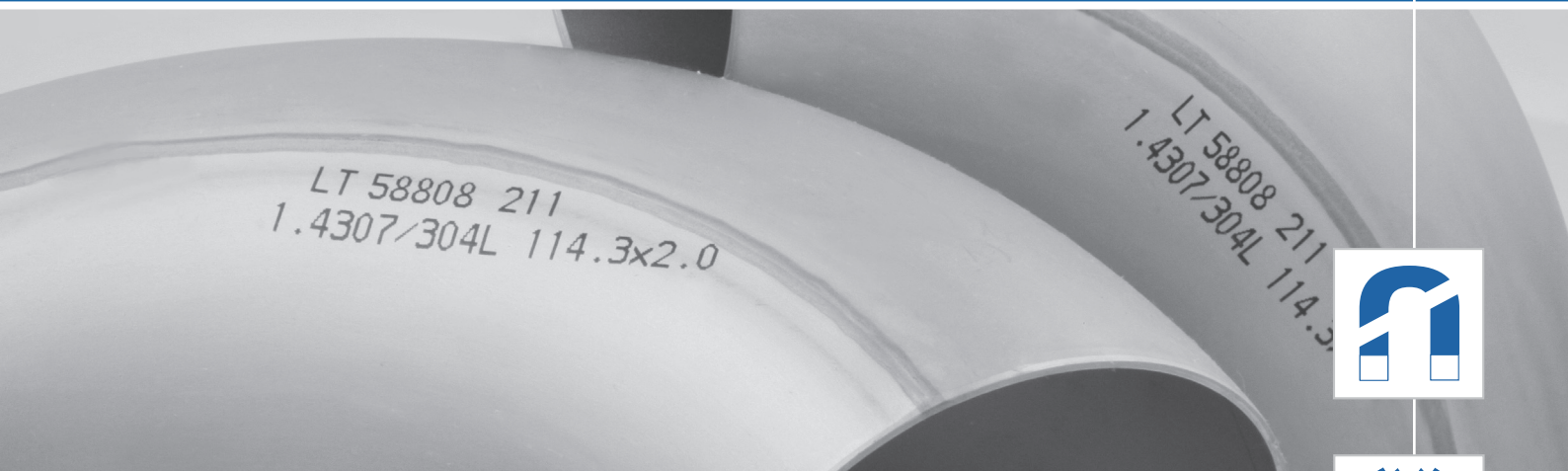


C ≤ 0,03 / Cr 17,5 – 19,5 / Ni 8,0 – 10,0
 1.4307 / X2 CrNi 18-9 / DIN EN 10088
 AISI 304 L / BS 304 S 11 / SIS 2352*



Einsatzbereiche

Anlagen für die Herstellung, Lagerung und Transport von Milch, Bier, Wein und anderen Getränken; Küchengeräte; Essbesteck; Fassadenverkleidungen; Türen und Fensterrahmen.

Verarbeitungsverfahren

Spanende Bearbeitung;
 Freiformen und Gesenkschmieden;
 Kaltumformung, Kaltstauchen.

Korrosionsbeständigkeit ●●●○

Gegenüber der Werkstoffsorte 1.4301 zeichnet sich der Werkstoff 1.4307 durch eine gute Beständigkeit gegen Salpetersäure höherer Konzentration und Temperatur aus.

Mechanische Eigenschaften ●●○○

Optimale Verarbeitungseigenschaften werden durch eine Wärmebehandlung im Temperaturbereich zwischen 1000 und 1080 °C mit anschließend rascher Abkühlung an Luft oder Wasser erreicht.

Schmieden ●●●○

Erwärmung ohne besondere Vorkehrungen auf 1150 °C. Warmumformung im Bereich zwischen 1150 und 950 °C. Abkühlung an Luft oder Wasser, wenn ein Verzug nicht zu befürchten ist.

Schweißen ●●●●

Der Werkstoff 1.4307 ist ohne Schwierigkeiten schweißbar.

Spanabhebende Bearbeitung ●●○○

Der Werkstoff 1.4307 neigt bei der Bearbeitung zur Kaltverfestigung. Ein Schwefelgehalt im Bereich von 0,020 – 0,030 % wirkt sich positiv auf die spanabhebende Bearbeitbarkeit aus.

Anmerkung

Für starke Kaltumformung und Folgezüge geeignet. 1.4307 kann schwach magnetisch sein. Die Magnetisierbarkeit kann mit steigender Kaltverformung zunehmen.