

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.4713	-	X10CrAl7	15X6C10	H13

## CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Al
min	max.	0.50	max.	max.	max.	6.00	0.50
max	0.12	1.00	1.00	0.04	0.015	8.00	1.00

## ANWENDUNG

Superheizer-Aufhängungen, Glockenöfen, Pyrometer-Mantelrohre.

## BEHANDLUNG

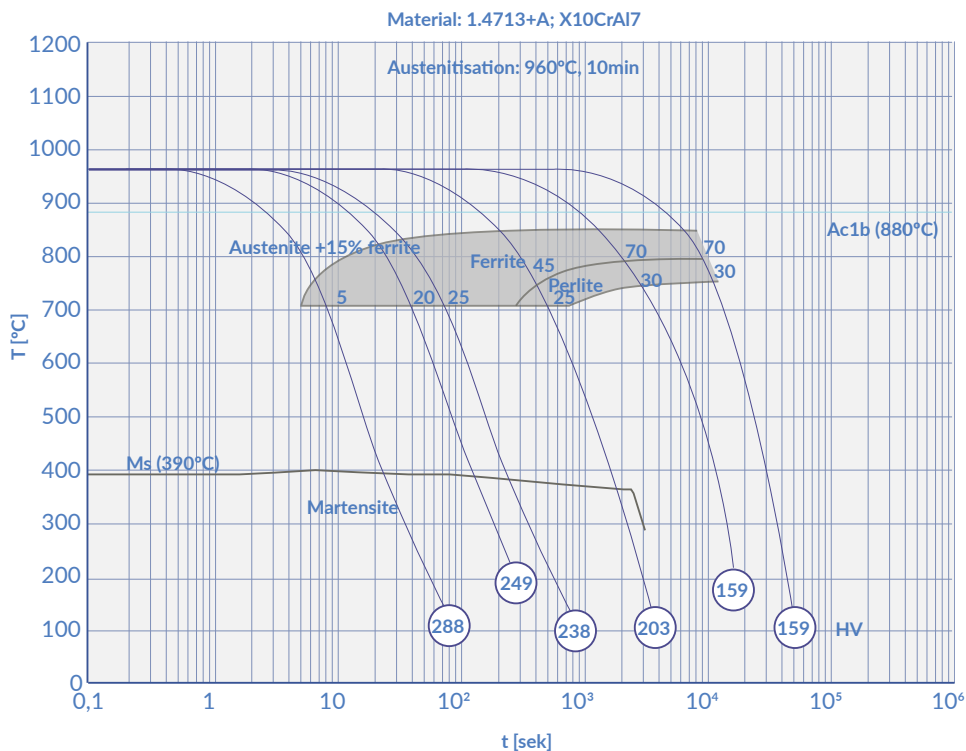
Glühen	780 - 840 °C / Wasser, Luft
Bedingung für die Wärmebehandlung	geglüht
Mikrostruktur	Ferrit

## SCHWEISSBARKEIT

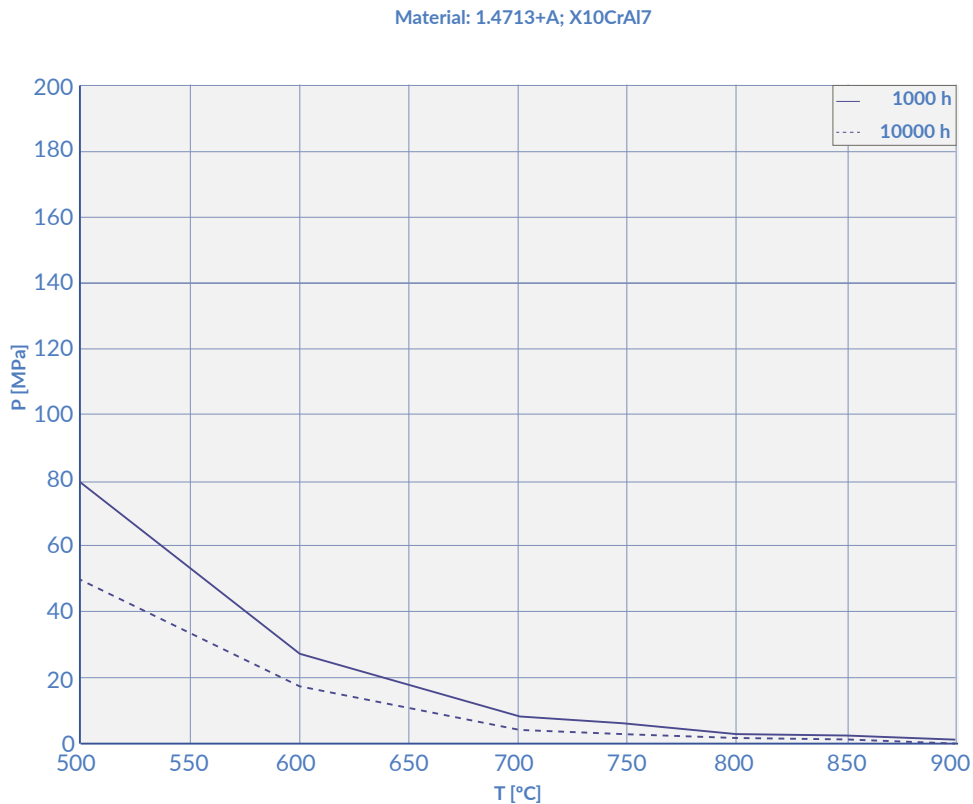
Aufheizen und Elektroschweißen

Geeignete Schweißzusatzwerkstoffe: 1.4551; 1.4716; 1.4820; 1.4829; 4723. Empfohlen wird ein Vorheizen auf 200-300 °C empfohlen.

# PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



# WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



**ACHTUNG:** Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.