

1.4724

X10CrAlSi13 / H13JS

FERRITISCHER FEUERFESTER STAHL

ANWENDUNG

Kippstangen, Schienen, Gitter, Thermoelementschutzmäntel.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Al
min	max.	0.70	max.	max.	max.	12.00	0.70
max.	0.12	1.40	1.00	0.04	0.015	14.00	1.20

BEHANDLUNG

Glühen	800 -860 °C / Wasser, Luft
Bedingung für die Wärmebehandlung	geglüht
Mikrostruktur	Ferrit

WELDABILITY

Aufheizen und Elektroschweißen. Geeignete Schweißzusatzwerkstoffe: 1.4502; 1.4723; 1.4773; 1.4820; 1.4829.
Es wird eine Vorwärmung auf 200-300 °C empfohlen.

WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM

