

1.4724

X10CrAlSi13 / H13JS

STAL ŻAROODPORNĄ FERRYTYCZNA

ZASTOSOWANIE

Belki kołyskowe, szyny, ruszty, rurki osłonowe termopar

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (%wag.)

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

OBRÓBKA

Wyżarzanie	800–860°C / woda, powietrze
Stan po obróbce cieplnej	wyżarzony
Mikrostruktura	ferryt

SPAVALNOŚĆ

Podgrzewanie i spawanie elektryczne: odpowiednie materiały dodatkowe do spawania: 1.4502; 1.4723; 1.4773; 1.4820; 1.4829. Zaleca się wstępne podgrzewanie do temperatury 200–300°C.

WYKRES ODPUSZCZANIA

