

18HGT

EINSATZSTAHL

ANWENDUNG

Stahl für belastete Teile, die eine hohe Kernfestigkeit erfordern: Zahnräder, Wellen.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	W	V	Ni	Cu
min	0.17	0.17	0.80	max.	max.	1.10	max.	max.	max.	max.
max.	0.23	0.37	1.10	0.035	0.035	1.30	0.20	0.05	0.30	0.30

BEHANDLUNG

Aufkohlen	880°C - 950°C
Carbonitrieren	860°C - 930°C
Härten I	850°C - 880°C
Glühen	660°C - 680°C
Härten II	810°C - 830°C
Anlassen	150°C - 200°C

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Zugfestigkeit Rm	>=980
Dehnung A5 (%)	>=9
Brucheinschnürung Z (%)	>=50
Streckgrenze Re	>=830
Kerbschlagarbeit KU2(J)	>=64
Härte (nach Erweichen) HB	>=217