



Legierungen As  
Produkt format:  
Technische Daten:

Legierungen  
lagierung mit hohem nickelgehalt (Legierungen)



Legierungen As  
Produkt format:  
Technichal daten:

Legierungen  
Legierung mit hohem nickelgealt (Legierungen)



## NICKEL LEGIERUNGEN

WERKSTOFF	ZUSTAND	CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN				LAND WERKSTOFFZEICHNUNG							
		Ni	Cr	Fe	Mn	C	Cu	Si	S	Al	Ti	Mo																	
825	Geglüht	Min	38,0	19,5	22,0	-	-	1,5	-	-	-	0,6	2,5	%													Zugfestigkeit, min. Streckgrenze (0,2 % Dehngrenze), min Dehnung in 2" oder 50mm (oder 4D), min.  <b>PSI</b> 85,000 35,000  <b>MPa</b> 586 241  % 30	<b>BS 3076 NA16</b> ASTM B425 UNS N08825	
		Max	46,0	23,5	-	1,0	0,05	3,0	0,5	0,03	0,2	1,2	3,5	%															
718	Warmgeformt Lösungsgeglüht & ausgehärtet (ausgelagert)	Min	-	-	-	-	-	17,0	50,0	2,8	4,75	0,65	0,2	-	-	-	Bal	%								Zugfestigkeit, min. Streckgrenze (0,2 % Dehngrenze), min Dehnung in 2" oder 50mm (oder 4D), min. Einschnürung Härte (Rockwell)	<b>ASTM B637</b> AMS 5662 AMS 5663 UNS N07718		
		Max	0,08	0,03 5	0,35	0,15	0,15	21,0	55,0	3,3	5,5	1,15	0,8	1,0	0,00 6	0,3	%												
X-750	Warmgeformt Lösungsgeglüht & ausgehärtet (ausgelagert)	Min	-	-	-	-	14,0	-	0,7	2,25	0,4	5,0	-	70,0	%											Zugfestigkeit, min. Streckgrenze (0,2 % Dehngrenze), min Dehnung in 2" oder 50mm (oder 4D), min. Einschnürung Härte (Rockwell)	<b>ASTM B637</b> AMS 5668 UNS N07750		
		Max	0,08	1,0	0,5	0,01	17,0	1,0	1,2	2,75	1,0	9,0	0,5	-	%														

WERKSTOFF	ZUSTAND	CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN				LAND WERKSTOFFZEICHNUNG					
		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ti	Al	V	B	Fe													
<b>A-286</b>	Warmgeformt Lösungsgeglüht & ausgehärtet (ausgelagert)	Min	-	-	-	-	-	13,5	24,0	1,0	1,9	-	0,1	0,001	Bal	%							Zugfestigkeit, min. Streckgrenze (0,2 % Dehngrenze), min. Dehnung in 2" oder 50mm (oder 4D), min. Einschnürung Härte (Brinell)	<b>PSI</b> 145,000 105,000	<b>MPa</b> 1000 724	% 15 18 30-35 Rc	<b>ASTM B638 GRADE</b> 660 TYPE 2 * MEETS THE REQUIREMENTS OF ASTM A453 GRADE 660B AMS 5731 AMS 5732 UNS K66286
		Max	0,08	2,0	1,0	0,04	0,3	16,0	27,0	1,5	2,35	0,35	0,5	0,01		%											
<b>C-276</b>	Lösungsgeglüht		<b>Mo</b>	<b>Cr</b>	<b>Fe</b>	<b>W</b>	<b>Co</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>V</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Ni</b>									Zugfestigkeit, min. Streckgrenze (0,2 % Dehngrenze), min. Dehnung in 2" oder 50mm (oder 4D), min.	<b>PSI</b> 100,000 41,000	<b>MPa</b> 690 283	% 40	<b>ASTM B574</b>  W NR 2,4602 UNS N10276
		Min	15,0	14,5	4,0	3,0	-	-	-	-	-	-	-	-	Bal	%											
		Max	17,0	16,5	7,0	4,5	2,5	0,01	0,08	1,0	0,35	0,04	0,03		%												
<b>80A</b>	Warmgeformt Lösungsgeglüht & ausgehärtet (ausgelagert)		<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>S</b>	<b>Ag</b>	<b>Al</b>	<b>B</b>	<b>Bi</b>	<b>Co</b>	<b>Cr</b>	<b>Cu</b>	<b>Fe</b>	<b>Pb</b>	<b>Ti</b>	<b>Ni</b>						Zugfestigkeit, min. Streckgrenze (0,2 % Dehngrenze), min. Dehnung in 2" oder 50mm (oder 4D), min.	<b>PSI</b> 142,000 86,000	<b>MPa</b> 980 590	% 20	<b>BS 3076 NA20</b> BS 2HRI ASTM B637 W NR 2,4952 UNS N07080
		Min	0,04	-	-	-	-	1,0	-	-	-	18,0	-	-	-	1,8	Bal	%									
		Max	0,1	1,0	1,0	0,015	0,0005	1,8	0,008	0,0001	2,0	21,0	0,2	1,5	0,002	2,7	%										

WERKS TOFF	ZUSTAND	CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG											MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN				LAND WERKSTOFFZEICHNUNG						
		Al	V	C	Fe	O	N	H	Ti														
TITANIUM 6AL-4V	Geglüht	Min	5,5	3,5	-	-	-	-	-	-	%										<b>ASTM B348 GRADE 5</b> AMS 4928 BS 2TA11 BS 7252:PT3 MIL-T-9047		
		Max	6,75	4,5	0,08	0,3	0,2	0,05	0,0125	Bal	%												
MARAGING TYPE 250	Lösungsgeglüht	Min	-	17,0	7,0	4,6	0,3	0,05	-	-	Bal	%									<b>AMS 6512</b> S162 (DTD 5212) MIL-S-46850 GR.250 W NR 1,6359		
		Max	0,03	19,0	8,5	5,2	0,5	0,15	0,1	0,1		%											
MARAGING TYPE 300	Lösungsgeglüht	Min	-	17,0	8,0	4,6	0,5	0,05	-	-	Bal	%									<b>AMS 6514</b> MIL-S-46850 GR.300 W NR 1,6358		
		Max	0,03	19,0	9,5	5,2	0,9	0,15	0,1	0,1		%											
Ph 13/8 Mo	Lösungsgeglüht	Min	-	7,5	12,25	2,0	0,9	-	-	Bal	%										<b>AMS 5629</b> ASTM-A-693/XM.13 W NR 1,4534		
		Max	0,05	8,5	13,25	2,5	1,35	0,1	0,1		%												