

Werkstoffdatenblatt

Austenitischer korrosionsbeständiger Stahl

Materials Services
Materials Germany
Technischer Verkauf

Seite 1/5

Werkstoffbezeichnung:

Kurzname

Werkstoff-Nr.

X2CrNiMo18-14-3

1.4435

(≈ AISI 316L)

Geltungsbereich

Dieses Datenblatt gilt für warm- und kaltgewalztes Blech und Band, Halbzeug, Stäbe, Walzdraht und Profile, sowie für nahtlose und geschweißte Rohre für Druckbeanspruchungen.

Anwendung

Bauverkleidungen, Türen, Fenster und Armaturen; Offshore-Module; Tanks und Rohre für Chemietanker; Produktion, Lagerung und Landtransport von Chemikalien, Nahrungsmitteln und Getränken; Pharmazie-, Kunstfaser-, Papier- und Textilanlagen; Druckbehälter.

Durch den niedrigen C-Gehalt ist die Beständigkeit gegen **interkristalline Korrosion** auch im geschweißten Zustand gesichert.

Chemische Zusammensetzung (Schmelzenanalyse in %)

Erzeugnisform	C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Mo	Ni
C, H, P	≤ 0,030	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015 ¹⁾	≤ 0,11	17,00–19,00	2,50–3,00	12,50–15,00
L	≤ 0,030	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,030 ¹⁾	≤ 0,11	17,00–19,00	2,50–3,00	12,50–15,00
T _w	≤ 0,030	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,045 ²⁾	≤ 0,015 ²⁾	≤ 0,11	17,00–19,00	2,50–3,00	12,50–15,00
T _s	≤ 0,030	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,040	≤ 0,015 ¹⁾	≤ 0,11	17,00–19,00	2,50–3,00	12,50–15,00

C = kaltgewalztes Band; H = warmgewalztes Band; P = warmgewalztes Blech; L = Halbzeug, Stäbe, Walzdraht und Profile;

T_w = geschweißte Rohre; T_s = nahtlose Rohre

¹⁾ Für zu bearbeitende Erzeugnisse kann ein geregelter Schwefelgehalt von 0,015 - 0,030 % vereinbart werden.

²⁾ Für Rohre, die ohne Zusatzwerkstoffe geschweißt werden, P + S max. 0,040 %.

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur im lösungsgeglühten Zustand

Erzeugnis- form	Dicke mm _{max}	0,2 %	1 %	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Bruchdehnung		Kerbschlagarbeit (ISO-V)	
		Dehngrenze			A ¹⁾	A ¹⁾	KV	
		R _{p0,2}	R _{p1,0}		% _{min}	% _{min}	≥ 10 mm Dicke	
		N/mm ² _{min}			(längs)	(quer)	J _{min} (längs)	J _{min} (quer)
C	8	240 ³⁾	270 ³⁾	550–700 ³⁾	-	40	-	-
H	13,5	220 ³⁾	260 ³⁾	550–700 ³⁾	-	40	100	60
P	75	220 ³⁾	260 ³⁾	520–670 ³⁾	-	45	100	60
L	160	200 ⁴⁾	235 ⁴⁾	500–700 ⁴⁾	40	-	100	-
L	250 ²⁾	200 ⁵⁾	235 ⁵⁾	500–700 ⁵⁾	-	30	-	60
T _{w/s}	60	190 ⁶⁾	225 ⁶⁾	490–690 ⁶⁾	40	30	100	60

¹⁾ Messlänge und Dicke gemäß DIN EN²⁾ > 160 mm³⁾ Querprobe, bei Erzeugnisbreiten < 300 mm Längsprobe⁷⁾ min. 60 J bei -196 °C⁴⁾ Längsprobe⁵⁾ Querprobe⁶⁾ Längsprobe, Außendurchmesser > 508 mm Querprobe

Anhaltsangaben für einige physikalische Eigenschaften

Dichte bei 20 °C kg/dm ³	Elastizitätsmodul kN/mm ² bei				Wärmeleitfähig- keit bei 20 °C W/m K	spez. Wärmekapazi- tät bei 20 °C J/kg K	spez. elektrischer Wider- stand bei 20 °C Ω mm ² /m
	20 °C	200 °C	400 °C	500 °C			
8,0	200	186	172	165	15	500	0,75

Mittlerer linearer Wärmeausdehnungskoeffizient 10⁻⁶ K⁻¹ zwischen 20 °C und

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C
16,0	16,5	17,0	17,5	18,0

Hinweise auf die Temperaturen für Warmformgebung und Wärmebehandlung¹⁾

Warmformgebung		Wärmebehandlung AT (lösungsgeglüht), Gefüge		
Temperatur °C	Abkühlungsart	Temperatur °C ²⁾³⁾⁴⁾	Abkühlungsart	Gefüge
850–1150	Luft	1030–1110	Wasser, Luft ⁵⁾	Austenit

¹⁾ Für simulierend wärmezubehandelnde Proben sind die Temperaturen für das Lösungsglühen zu vereinbaren.²⁾ Das Lösungsglühen kann entfallen, falls die Bedingungen für das Warmumformen und abschließende Abkühlen so sind, dass die Anforderungen an die mechanischen Eigenschaften des Erzeugnisses eingehalten werden.³⁾ Falls die Wärmebehandlung in einem Durchlaufofen erfolgt, bevorzugt man üblicherweise den oberen Bereich der angegebenen Temperaturspanne oder überschreitet diese sogar.⁴⁾ Bei einer Wärmebehandlung im Rahmen der Weiterverarbeitung ist der untere Bereich der für das Lösungsglühen angegebenen Temperaturspanne anzustreben, da andernfalls die mechanischen Eigenschaften beeinträchtigt werden könnten. Falls bei der Warmumformung die untere Grenze der Lösungsglüh-temperatur nicht unterschritten wurde, reicht bei Wiederholungsglühen eine Temperatur von 1000 °C als untere Grenze aus.⁵⁾ Abkühlung ausreichend schnell, um das Auftreten von interkristalliner Korrosion gemäß EN ISO 3651-2 zu vermeiden.

Verarbeitung/Schweißen

Als Standardschweißverfahren für diese Stahlsorte kommen in Frage:

WIG– Schweißen

Lichtbogenschweißen (E)

MAG– Schweißen Massiv-Draht

UP– Schweißen

Laserstrahlschweißen

Verfahren	Schweißzusatz			
	artgleich		höherlegiert	
WIG	Thermanit GE-316 L	1.4430	Thermanit A Thermanit 18/17 E Mn	1.4576 1.4435
MAG Massiv Draht	Thermanit GE-316 L Si	1.4430	Thermanit A Si Thermanit 18/17 E Mn	1.4576 1.4435
Lichtbogenhand (E)	Thermanit GE Spezial Thermanit GEW 316 L-17	1.4430 1.4430	Thermanit A Spezial Thermanit AW Thermanit 18/17 EW	1.4576 1.4576 1.4440
UP	Draht	Pulver	Draht	Pulver
	Thermanit GE-316L	Marathon 431 Marathon 213	Thermanit A Thermanit 18/17 E Mn	Marathon 431+213 Marathon 104
Laserstrahlschweißen	siehe Seite 3			

Bei der Auswahl der Schweißzusätze ist die Korrosionsbeanspruchung mit zu berücksichtigen. Durch die Gussstruktur des Schweißgutes kann es erforderlich werden, einen höherlegierten Schweißzusatz einzusetzen.

Eine Vorwärmung ist bei dem Stahl nicht erforderlich. Eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen ist normalerweise nicht üblich.

Austenitische Stähle haben nur 30 % der Wärmeleitfähigkeit von unlegierten Stählen. Ihr Schmelzpunkt liegt niedriger als bei unlegierten Stählen, daher müssen austenitische Stähle mit geringerer Wärmezufuhr als unlegierte Stähle geschweißt werden. Um bei dünneren Blechen Überhitzung oder ein Durchbrennen zu vermeiden, müssen hohe Schweißgeschwindigkeiten angewendet werden. Kupferunterlagen zur schnelleren Wärmeabführung sind zweckmäßig, wobei zur Vermeidung von Lotrissigkeit die Kupferunterlagen nicht angeschmolzen werden dürfen.

Dieser Stahl hat einen erheblich größeren Wärmeausdehnungskoeffizienten als unlegierter Stahl. In Verbindung mit der schlechteren Wärmeleitfähigkeit ist mit größerem Verzug zu rechnen.

Bei der Schweißung von 1.4435 müssen alle Maßnahmen, die dem Verzug entgegenwirken (z. B. Pilgerschrittschweißen, wechselseitiges Schweißen bei X-Nähten, Einsatz von zwei Schweißern bei entsprechend großen Bauteilen), im besonderem Maße berücksichtigt werden. Für Erzeugnisdicken über 12 mm ist die X-Naht anstelle der V-Naht vorzuziehen. Der Öffnungswinkel soll 60° - 70° betragen, beim MIG-Schweißen genügen ca. 50°. Eine Anhäufung von Schweißnähten ist zu vermeiden. Heftschweißungen sind mit relativ kleinen Abständen (bedeutend kürzer als bei unlegierten Stählen) voneinander anzubringen, damit starke Verformungen oder Schrumpfungen oder ablösende Heftschweißungen unterbunden werden. Die Heftstellen sollten nachträglich ausgeschliffen oder zumindest von Endkraterrissen befreit werden.

Bei 1.4435 in Verbindung mit austenitischem Schweißgut und zu hohem Wärmeeinbringen besteht die Neigung zur Heißrissbildung. Die Heißrissneigung kann eingeschränkt werden, wenn das Schweißgut einen geringen Ferritgehalt (Deltaferrit) aufweist. Ferritgehalte bis 10 % wirken sich günstig aus und beeinträchtigen in der Regel auch die Korrosionsbeständigkeit nicht. Es muss in möglichst dünnen Lagen geschweißt werden (Strichraupentechnik), da höhere Abkühlgeschwindigkeiten die Heißrissneigung vermindern.

Ebenfalls zur Vermeidung der Anfälligkeit gegen Versprödungen muss beim Schweißen dieses Stahls eine möglichst schnelle Abkühlung angestrebt werden.

1.4435 ist für das Laserstrahlschweißen sehr gut geeignet (Schweißbeignung A in Anlehnung an DVS Merkblatt 3203,

Teil 3). Bei Schweißfugenbreiten kleiner 0,3 mm bzw. 0,1 mm Erzeugnisdicke kann auf die Verwendung von Schweißzusatzstoffen verzichtet werden. Bei größeren Fugenbreiten kann artgleicher Zusatzwerkstoff verwendet werden. Bei Vermeidung einer Oxidation der Nahtoberfläche während des Laserstrahlschweißens durch geeigneten Schleppschutz, z. B. Helium als Schutzgas, ist die Schweißnaht genauso korrosionsbeständig, wie der Grundwerkstoff. Eine Heißrissgefährdung der Schweißnaht ist bei geeigneter Prozessführung nicht gegeben.

Für das Laserstrahlschmelzschnitten mit Stickstoff ist 1.4435 ebenfalls gut geeignet. Die Schnittkanten weisen nur kleine Wärmeeinflusszonen auf und sind in der Regel frei von Mikrorissen und somit gut umformbar. Bei geeigneter Prozessführung können Schmelzschnittkanten an 1.4435 direkt weiterverarbeitet werden. Sie können insbesondere ohne weitere Vorbereitung verschweißt werden.

Bei der Verarbeitung dürfen nur rostbeständige Geräte, wie Stahlbürsten, Pickhämmer usw. verwendet werden, um die Passivierung nicht zu gefährden.

Das Anzeichnen mit ölhaltigen Signierstiften oder Temperaturmesskreiden im Schweißnahtbereich ist zu unterlassen.

Die hohe Korrosionsbeständigkeit dieses nichtrostenden Stahls beruht auf der Ausbildung einer homogenen, dichten Passivschicht auf der Oberfläche. Anlauffarben, Zunder, Schlackenreste, Fremdeisen, Schweißspritzer und dergleichen müssen entfernt werden, um die Passivschicht nicht zu zerstören.

Zur Reinigung der Oberfläche können die Verfahren Bürsten, Schleifen, Beizen oder Strahlen (eisenfreier Quarzsand oder Glaskugeln) angewendet werden. Zum Bürsten sind ausschließlich nichtrostende Stahlbürsten zu verwenden. Das Beizen der vorher gebürsteten Nahtbereiche erfolgt durch Tauch- und Sprühbeizen, häufig werden jedoch Beizpasten oder Beizlösungen verwendet. Nach dem Beizen ist eine sorgfältige Spülung mit Wasser vorzunehmen.

Bemerkungen

Der Werkstoff ist im abgeschreckten Zustand nicht magnetisierbar. Durch Kaltumformung entstandene Anteile an Ferrit und/oder Martensit erhöhen die Magnetisierbarkeit.

Herausgeber

thyssenkrupp Schulte GmbH
Technischer Verkauf
thyssenkrupp Allee 1
45143 Essen

Literaturhinweis

DIN EN 10088-2 : 2014-12	Beuth Verlag GmbH, Postfach, D-10772 Berlin
DIN EN 10088-3 : 2014-12	
DIN EN 10216-5 : 2021-06	
DIN EN 10217-7 : 2021-06	
MB 821 "Eigenschaften"	Informationsstelle Edelstahl Rostfrei, Postfach 10 22 05,
MB 822 "Die Verarbeitung von Edelstahl Rostfrei"	D-40013 Düsseldorf
DVS Merkblatt 3203, Teil 3	Verlag für Schweißen und verwandte Verfahren DVS Verlag GmbH, Postfach 10 19 65, D-40010 Düsseldorf
Laserstrahlschmelzschnitten von nichtrostenden Stählen	Thyssen Lasertechnik GmbH, Aachen u. a.
Laserstrahl- Längsschweißen von Profilen aus nichtrostendem Stahl	Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm

Wichtiger Hinweis

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen sind keine Eigenschaftszusicherungen, sondern dienen der Beschreibung.

Die Angaben, mit denen wir Sie beraten wollen, entsprechen den Erfahrungen des Herstellers und unseren eigenen. Eine Gewähr für die Ergebnisse bei der Verarbeitung und Anwendung der Produkte können wir nicht übernehmen.