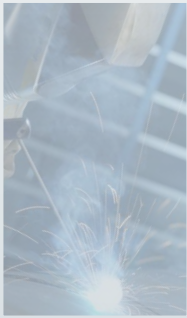


## Walzdraht

Schweißen



Kaltumformung



Federn



Hochtemperatur



Duplex



Dank einer Firmengeschichte die bereits im Jahre 1873 begann, gehört Fagersta Stainless AB zu einem der weltweit führenden Herstellern von rostfreiem Walzdraht und Draht. Dank speziell abgestimmten Produkten, mit einfachen bis hohe Anforderungen, erfüllen wir die Wünsche unserer Kunden.

## OPTIMALER WALZDRAHT FÜR HOCHTEMPERATUREN

Um bestmögliche Eigenschaften für Kaltumformung zu erhalten, sind folgende Parameter wichtig:

- Gleichbleibende chemische Zusammensetzung
- Mechanische Eigenschaften und Verformungshärte
- Korrosionseigenschaften
- Oberflächen
- Abmessungstoleranzen

## STANDARDSTAHLORTEN FÜR HOCHTEMPERATUREN

Unsere Stahlsorten haben gleichbleibende chemische Analysen und deshalb die selben Eigenschaften von Lieferung zu Lieferung. Wir empfehlen Ihnen folgende Standardgüten:

EN. Nr	TYPE/AWS		FAGERSTA	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	TS	CWH	Md30	PRE
				%	%	%	%	%	%	%	N/mm <sup>2</sup>		Nohara	
1.4512	409 Ti		R 109.11	0.030*	0.50	0.55	11.30	0.50*	0.10*	0.040*	350-450			12
1.4539	385	904 L	R 840.70	0.015*	0.35	1.75	20.00	25.00	4.50	0.050	540-640			35
1.4547		254 SMO	R 847.10	0.018*	0.35	0.45	19.90	17.90	6.10	0.200	650-750			44
1.4828			R 323.10	0.045	1.95	1.20	19.30	11.70	0.60*	0.030	550-650	93	-130	21
1.4835		253 MA	R 327.10	0.075	1.60	0.50	21.00	10.20	0.30*	0.165	630-750			26
	314		R 823.11	0.030*	2.70	1.75	23.50	19.40	0.60*	0.060*	540-640			26
1.4841	314		R 823.13	0.020*	2.25	1.75	24.30	20.70	0.50*	0.050*	510-610			26
1.4845	310 S		R 820.10	0.045	0.65	1.50	24.70	19.40	0.60*	0.050*	520-620			26
1.4864			R 860.10	0.030*	1.25	1.80	15.30	33.50	0.60*	0.070	520-620			18
1.4886	330		R 860.13	0.030*	1.25	0.75	18.50	34.50	0.50*	0.060*	500-600			21
		Incoloy DS	R 863.13	0.030*	2.30	1.20	18.00	36.50	0.50*	0.070	570-670			21
	330 Cb	35-19 Cb	R 868.11	0.025*	1.85	0.50	19.50	34.50	0.30*	0.060*	530-630			21
	660	A286 VAR	R 569.60	0.050	0.20	1.00	14.60	24.70	1.20	0.020*	530-630			19

(Andere Güten aus unserem Standardortiment sind auf der Rückseite abgebildet.)

## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN UND VERFORMUNGSHÄRTE

Je nachdem, welche Form und gewünschte Zugfestigkeit ein Endprodukt hat, sollte der Draht eine bestimmte Duktilität (Verformbarkeit) für die Kaltverformung haben um so ein bestimmtes Niveau der Verformungshärte zu erreichen. Folgende Messmethoden werden angewendet:

**CWH-factor** "Cold Work Hardening Factor", eine Matrix, bestehend aus C, Cr und Ni-Gehalt. Der Faktor variiert zwischen 80 bis 150 und steigt mit zunehmender Verformungshärte im Stahl.

**Md30** Die Temperatur (° C) bei 30% wahrer Dehnung (etwa 25% Querschnittminderungsrate) macht 50% der austenitischen Umformphase zu Martensit aus. Eine höhere Temperatur bedeutet höhere Verformungshärte im Stahl.

## KORROSION

**PRE** (= Pitting Resistance Equivalent = Cr + 3.1 x Mo + 25 x N) ist ein Faktor, verschiedener Chemikalien im Hinblick auf Loch- und Spaltkorrosion in korrosiven Umgebungen. Ein höherer Wert bedeutet eine bessere Beständigkeit. In der obigen Tabelle ist PRE für die Standardgüten welche wir für Hochtemperaturen empfehlen dargestellt.

## OBERFLÄCHEN

Direkt Kühlung (DK) ASTM 10-13  
 Inline Glühen (DST) ASTM 5-8  
 Satz Glühen (SG) ASTM 3-6

Unser Standard ist Walzdraht in gebeizter Ausführung.

## ABMESSUNGEN

5.0

18.0

**Standard:** 5 – 18 mm (.197" - .709") Schritten (MOQ:s für einige Abmessungen)

**Toleranzen:** 5.0 – 10.0 +/-0.15  
 >10.0 – 18.0 +/-0.20

**Ovalität:** Maximal 60% der gesamten Toleranzspanne.

**Oberflächenklassen:** Klasse 3 ist die Standard-Klasse, die ein Tiefenfehler von max. 0,10 mm für Dimensionen ≤10 mm und 1% des Durchmessers für Abmessungen > 10 mm hat. Walzdraht für Schweißdraht hat Klasse 2 (max. 0,20).

## LIEFERMÖGLICHKEIT

Ringgewicht: ca. 1000 kg

Außendurchmesser: Max 1250 mm

Innendurchmesser: Max 950 mm

