LINGENHÖLE TECHNOLOGIE

Wärmebehandlungsverfahren

Werkstoffgruppen	Normbezeichnung	Vakuumhärten	Induktionshärten	Einsatzhärten, Carbonitrieren, Vergüten	Gasnitrocarburieren - LTGNCOX			Salzbadnitrocarburieren - TENIFER			Micropulsplasmanitrieren - PLASOX		
		Oberflächenhärte in HRC	Oberflächenhärte in HRC	Oberflächenhärte bis 64 HRC	Oberflächen-härte HV1	max. Nitrier-härtetiefe in mm	Verbindungs-schichtdicke CLT in µm	Oberflächen-härte HV1	Nitrierhärtetiefe in mm	Verbindungs-schichtdicke CLT in µm	Oberflächen-härte HV1	Nitrierhärtetiefe in mm	Verbindungs-schichtdicke CLT in µm
BAUSTÄHLE													
1.0037	S235JR	–	–	ja	280-400	0,30-0,60	5-20	280-400	0,30-0,60	5-20	280-400	0,30-0,60	5-20
1.0570	S355J2G3	–	–	ja	300-450	0,30-0,60	5-20	300-450	0,30-0,60	5-20	300-450	0,30-0,60	5-20
VERGÜTUNGSSTÄHLE													
1.1181	C35E	–	50-54	bedingt	300-500	0,30-0,60	5-20	300-500	0,30-0,60	5-20	300-500	0,30-0,60	5-20
1.1191	C45E	–	55-60	bedingt	300-500	0,30-0,60	5-20	300-500	0,30-0,60	5-20	300-500	0,30-0,60	5-20
1.1221	C60E	–	58-64	–	300-500	0,30-0,60	5-20	300-500	0,30-0,60	5-20	300-500	0,30-0,60	5-20
1.6580	30CrNiMo8	–	50-55	bedingt	600-800	0,20-0,50	5-20	600-800	0,20-0,50	5-20	600-800	0,20-0,50	5-20
1.6582	34CrNiMo6	–	51-56	bedingt	600-800	0,20-0,50	5-20	600-800	0,20-0,50	5-20	600-800	0,20-0,50	5-20
1.7033	34Cr4	–	51-57	bedingt	500-600	0,20-0,50	5-20	500-600	0,20-0,50	5-20	500-600	0,20-0,50	5-20
1.7220	34CrMo4	–	52-57	bedingt	500-600	0,20-0,50	5-20	500-600	0,20-0,50	5-20	500-600	0,20-0,50	5-20
1.7225	42CrMo4	–	54-60	bedingt	600-750	0,20-0,50	5-20	600-750	0,20-0,50	5-20	600-750	0,20-0,50	5-20
1.8159	51CrV4	–	57-62	–	550-700	0,20-0,50	5-20	550-700	0,20-0,50	5-20	550-700	0,20-0,50	5-20
1.8161	58CrV4	–	58-64	–	550-700	0,20-0,50	5-20	550-700	0,20-0,50	5-20	550-700	0,20-0,50	5-20
NITRIERSTÄHLE													
1.8519	31CrMoV9	–	–	–	750-900	0,20-0,50	5-20	750-900	0,20-0,50	5-20	750-900	0,20-0,50	5-20
1.8550	34CrAlNi7-10	–	–	–	850-1100	0,20-0,50	5-20	850-1100	0,20-0,50	5-20	850-1100	0,20-0,50	5-20
EINSATZSTÄHLE													
1.0401	C15	–	–	ja	300-450	0,20-0,50	5-20	300-450	0,20-0,50	5-20	300-450	0,20-0,50	5-20
1.2162	21MnCr5	–	–	ja	600-800	0,20-0,50	5-20	600-800	0,20-0,50	5-20	600-800	0,20-0,50	5-20
1.6587	18CrNiMo7-6	–	–	ja	600-700	0,20-0,50	5-20	600-700	0,20-0,50	5-20	600-700	0,20-0,50	5-20
1.7131 / 1.7139	16MnCr5	–	–	ja	600-750	0,20-0,50	5-20	600-750	0,20-0,50	5-20	600-750	0,20-0,50	5-20
1.7147	20MnCr5	–	–	ja	600-700	0,20-0,50	5-20	600-700	0,20-0,50	5-20	600-700	0,20-0,50	5-20
KUGELLAGERSTÄHLE													
1.2510	100MnCrW4	–	61-66	–	500-700	0,10-0,30	5-20	500-700	0,10-0,30	5-20	500-700	0,10-0,30	5-20
1.3505	100Cr6	–	61-66	–	450-700	0,10-0,30	5-20	450-700	0,10-0,30	5-20	450-700	0,10-0,30	5-20
KALTARBEITSSTÄHLE													
1.2083	X42Cr13	bis 58	–	–	–	–	–	850-1150 *	0,10-0,20	5-20	850-1150 *	0,10-0,20	5-20
1.2312	40CrMnMoS8-6	bis 52	50-55	–	650-800	0,10-0,30	5-20	650-800	0,10-0,30	5-20	650-800	0,10-0,30	5-20
1.2363	X100CrMoV5-1	bis 63	60-65	–	–	–	–	950-1200 *	0,10-0,20	5-20	950-1200 *	0,10-0,20	5-20
1.2379	X155CrVMo12-1	bis 63	–	–	–	–	–	900-1200 *	0,10-0,20	5-20	900-1200 *	0,10-0,20	5-20
WARMARBEITSSTÄHLE													
1.2343	X38CrMoV5-1	bis 54	52-58	–	–	–	–	850-1150 *	0,15-0,40	5-20	850-1150 *	0,15-0,40	5-20
1.2344	X40CrMoV5-1	bis 54	53-58	–	–	–	–	850-1150 *	0,15-0,40	5-20	850-1150 *	0,15-0,40	5-20
1.2365	X32CrMoV3-3	bis 52	55-60	–	–	–	–	700-900 *	0,15-0,40	5-20	700-900 *	0,15-0,40	5-20
ROSTFREIE STÄHLE													
1.4021	X20Cr13	bis 50	48-52	–	–	–	–	850-1200 *	0,10-0,20	3-15	850-1200 *	0,10-0,20	3-15
1.4034	X46Cr13	bis 54	52-58	–	–	–	–	850-1200 *	0,10-0,20	3-15	850-1200 *	0,10-0,20	3-15
1.4112	X90CrMoV18	bis 60	50-55	–	–	–	–	900-1150 *	0,10-0,20	3-15	900-1150 *	0,10-0,20	3-15
1.4122	X39CrMo17-1	bis 49	42-46	–	–	–	–	900-1150 *	0,10-0,20	3-15	900-1150 *	0,10-0,20	3-15
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	–	–	–	–	–	–	900-1150 *	0,10-0,20	3-15	900-1150 *	0,10-0,20	3-15
GUSSWERKSTOFFE													
EN-JS 1030	EN-GJS 400-15	–	–	–	–	–	–	400-600	0,20-0,50	5-20	400-600	0,20-0,50	5-20
EN-JS 1060	EN-GJS 600-3	–	–	–	–	–	–	450-650	0,20-0,50	5-20	450-650	0,20-0,50	5-20

Alle Angaben sind nur Richtwerte, größere Schwankungen möglich. Gerne stehen wir für weitere Informationen zur Verfügung.

* Nitrieren reduziert die Korrosionsbeständigkeit