



## Valbruna 1.4835

Bei diesem Werkstoff handelt es sich um einen austenitischen Edelstahl für den Einsatz als Hochtemperatur-Werkstoff. Im eigentlichen handelt es sich um einen 1.4828 mit erhöhten Stickstoffgehalt und Beimischungen von Seltenen Erden. Er zeigt gute mechanische Eigenschaften und eine sehr gute Zunderbeständigkeit in trockener Luft beim Einsatz bis zu ca. 1100°C. Hierbei sollte jedoch der Temperaturbereich von 600° - 900°C vermieden werden, da es zu Kornzerfall kommen kann, was die Kerbschlagwerte bei Raumtemperatur negativ beeinflusst.

Während die Zunderbeständigkeit bis zu hohen Temperaturen sehr gut ist und erst ab Temperaturen von ca. 900°C deutlich abnimmt, muss wegen des relativ hohen Gehalts von N und C mit einer schlechten Beständigkeit in reduzierender oder oxidierender Atmosphäre gerechnet werden. Dieses gilt insbesondere in schwefelhaltigen Gasen.

Im lösungsgeglühtem Zustand ist dieser Werkstoff nicht magnetisch. Durch die Bildung von Verformungsmartensit oder durch Schweißen kann jedoch geringfügiger Magnetismus auftreten.

Typische Anwendungen sind:

- Industrieofenbau
- Wärmebehandlungsanlagen der Metallindustrie
- Zubehör für Härtereien
- Zementindustrie
- Apparatebau
- Ketten

### Gängige Spezifikationen (Stabmaterial)

DIN-Kurzbezeichnung:	X9CrNiSiNCe 21-11-2
Werkstoffnummer:	1.4835
ASTM:	S 30815
EN:	10095

### Profilformen

- Rund EN 10060 / EN 10278
- Flach EN 10058 / EN 10278
- Vierkant EN 10059 / EN 10278
- Sechskant EN 10278
- Winkel EN 10056

Stabstahl, Blankstahl, Draht, Walzdraht, Knüppel, Rohblöcke, Halbzeug



## Chemische Analyse

Chem. Element	1.4835	
	min.	max.
C	0,05	0,12
Si	1,40	2,5
Mn	0	1,00
Cr	20,0	22,0
Ni	10,0	12,0
N	0,12	0,2
Ce	0,03	0,08
Cu		

## Physikalische Eigenschaften

### mittlerer Wärmeausdehnungsbeiwert ( $10(-6)K(-1)$ )

20°C – 100°C	16,5
20°C – 200°C	17,0
20°C – 400°C	18,0
20°C – 600°C	18,5
20°C – 800°C	19,0
20°C – 1000°C	19,5

### spezifischer elektrischer Widerstand ( $\mu\Omega\text{mm}$ )

bei 20°C	0,85
bei 100°C	0,93
bei 200°C	1,03
bei 400°C	1,22
bei 600°C	1,37
bei 800°C	1,43
bei 1000°C	1,45

### spezifische Wärme ( $W/kgK$ )

bei Raumtemperatur	15
bei 100°C	15,5
bei 200°C	17,5
bei 400°C	20
bei 600°C	22,5
bei 800°C	25,5
bei 1000°C	29



**Elastizitätsmodul (Richtwert) (kN/qmm)**

bei Raumtemperatur	200
bei 100°C	195
bei 200°C	182
bei 400°C	170
bei 600°C	155
bei 800°C	135
bei 1000°C	120

**Dichte (kg x m(-3))**

7800

**mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur**

(in Anlehnung an EN 10095 – für Stäbe <= D160 mm)

**Zugfestigkeit  $R_m$  (MPa)**

lösungsgeglüht 650 - 850

**Streckgrenze  $R_{p0,2}$  (MPa)**

lösungsgeglüht min. 310

**Streckgrenze  $R_{p1,0}$  (MPa)**

lösungsgeglüht min. 350

**Dehnung  $A_5$  (%)**

lösungsgeglüht min. 40

**Kerbschlag KV**

20°C / J/cm<sup>2</sup> min 120

**Brinellhärte (HB)**

max. 210

**mechanische Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen**

**1%-Zeitdehngrenze (N/mm<sup>2</sup>)**

Zeit/Temperatur	550°C	600°C	650°C	700°C	750°C	800°C	900°C	1000°C	1100°C
10.000 h	230	126	75	45	28	19	10	5	2,5
100.000 h	150	80	45	26	16	11	6	3	1,2



### Zeitstandfestigkeit (N/mm<sup>2</sup>)

Zeit/Temperatur	550°C	600°C	650°C	700°C	750°C	800°C	900°C	1000°C	1100°C
10.000 h	250	157	98	63	41	27	13	7	4
100.000 h	160	88	55	35	22	15	8	4	2,3

### Zugfestigkeit R<sub>m</sub> / Streckgrenze R<sub>p0,2</sub> / Streckgrenze R<sub>p1,0</sub> bei erhöhten Temperaturen

Temperatur	50°C	100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
R <sub>m</sub>	630	585	545	535	530	495	445	360
R <sub>p0,2</sub>	280	230	185	170	160	150	140	130
R <sub>p1,0</sub>	315	265	215	200	190	180	170	155

## Wärmebehandlung

**Lösungsglühen:** 1020 – 1120 °C / Wasser/Luft  
**Spannungsarmglühen** 900°C min. 0,5 h  
**Warmformgebung:** 1150 – 900 °C / Luft

## Schweissen

1.4835 lässt sich mit gängigen Verfahren wie WIG, MIG, PAW- oder SAW gut schweißen. Die Halbzeuge sollten im spannungsfreien, metallisch blanken und schmutzfreien Zustand verarbeitet werden. Ein Vorwärmen und ein Wärmenachbehandlung sind in der Regel nicht erforderlich. Die Wärmeeinbringung ist niedrig zu halten. Beim Schweißen mehrerer Lagen sollte das Werkstück vor dem Schweißen der nächsten Lage auf ca. 150°C abkühlen.

## Spanende Bearbeitung

Wegen der Neigung austenitischer Werkstoffe zur Kaltverfestigung sollte eine niedrige Schnittgeschwindigkeit gewählt werden. Die Schnitttiefe ist so zu wählen, dass eine vorherige Verfestigungszone unterschritten werden kann. Wenn möglich ist das Schnittwerkzeug ständig im Eingriff zu halten.

### Hinweis:

Alle Angaben über die Beschaffenheit, und die Empfehlungen über die Verwendbarkeit des Werkstoffs und seiner Lieferformen erfolgen nach sorgfältiger Recherche und nach bestem Wissen. Eine Gewähr kann jedoch nicht übernommen werden. Im Auftragsfalle bedürfen sie stets der besonderen schriftlichen Vereinbarung.