

**Werkstoffblatt:** 1.4021

**Kurzname:** X20Cr13

**DIN:** EN 10088-1,-2,-3-4,-5; EN10151; EN 10250-4

Analysengrenzen [Gew.%]:					
C	Si	Mn	P	S	Cr
0,16-0,25	≤1,0	≤1,5	≤0,030	≤0,015	12,0-14,0

Für Langerzeugnisse  $S \leq 0,030$

Für zu bearbeitende Erzeugnisse  $S 0,015-0,030$

**Anlieferungszustand:** weichgeglüht auf  $\leq 2300\text{HB}$

**Verwendung:**

- Konstruktionselemente für den Maschinenbau und Anlagenbau
- Aufbauten für Spritzguss- und Druckgusswerkzeuge

**Wichtige Eigenschaften:**

- Im vorvergüteten Zustand ist es ein hochfester Stahl der korrosionsbeständiger gegenüber Wasser ist, jedoch nicht wenn Chloride vorliegen
- Der Stahl ist magnetisierbar

Produktdimension Dicke t [mm]	Wärmebe- handlungszustand	Streckgrenze nach dem Vergüten $R_{0,2}$ [MPa]	Zugfestigkeit nach der Wärme- behandlung $R_m$ [MPa]	Bruch- dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlag- arbeit AV [J]
				längs	längs
÷	+A (geglüht) $\leq 230\text{ HB}$	÷	$\leq 1760$	÷ ÷	÷ ÷
$\geq 160$	+QT 700 (vergütet) 1000°C/Öl + 1.650°C 2.600°C	$\geq 500$	700-850	$\geq 13$	25
$\leq 160$	+QT 800 (vergütet) 1000°C/Öl + 2x600°C	$\geq 600$	850-950	$\geq 12$	20