

WERKSTOFF-NR.:

1.0577

BEZEICHNUNG NACH:

**DIN:** S 355 J2 (St 52-3)  
**AFNOR:** A 52 FP  
**UNI:** -  
**AISI:** A738

TECHNIK TIPP:

» Falls Schweißbarkeit nicht benötigt wird, empfehlen wir 1.1730 - bessere Zerspanbarkeit trotz höherer Festigkeit

RICHTANALYSE:

C ≤ 0.22  
 Si ≤ 0.55  
 Mn ≤ 1.60

FESTIGKEIT:

132 - 185 HB  
 (≈ 450 - 630 N/mm<sup>2</sup>)

WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 20°C:

40  $\frac{W}{m K}$

WÄRMEAUSSDEHNUNGS-  
 Koeffizient [10<sup>-6</sup>/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
11.1	12.1	12.9	13.5	13.9		

CHARAKTER:

» Unlegierter **Baustahl** mit sehr guter Schweißbarkeit

VERWENDUNG:

» Für einfache Anwendungen im Werkzeug-, Formen- und Maschinenbau

BEARBEITUNG DURCH:

» Schweißen:  
 aufgrund des niedrigen Kohlenstoffgehaltes sehr gut schweißbar  
 » Polieren, Ätzen, Erodieren, Nitrieren, Hartverchromen:  
 nicht üblich

WÄRMEBEHANDLUNG:

» Weichglühen:  
 650 bis 700°C ca. 2 bis 5 Stunden  
 geregelte langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20°C pro Stunde bis ca. 600°C;  
 weitere Abkühlung in Luft, **max. 180 HB**