

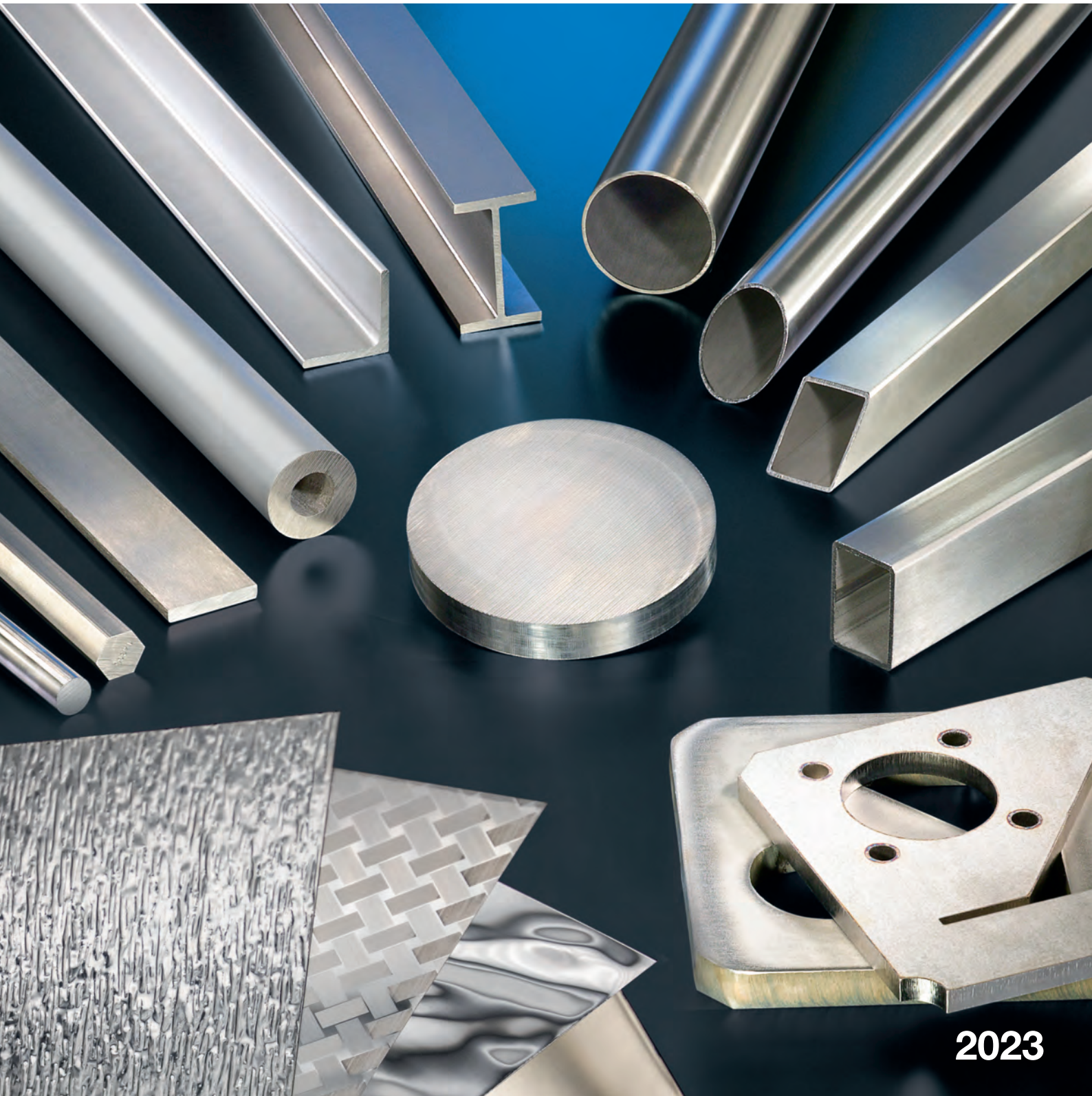
# KOHLER

HANS KOHLER AG  
Claridenstrasse 20, Postfach  
CH-8022 Zürich  
Tel. 044 207 11 11  
Fax 044 207 11 10

mail@kohler.ch • www.kohler.ch

**Bleche, Band, Stabstahl,  
Rohre INOX**

**Tôles, feuillards, barres,  
tubes en INOX**





## Verkaufskonditionen

Alle unsere Verkäufe erfolgen gemäss **unseren allgemeinen Geschäftsbedingungen** auf Seite 189.

**Mindestwarenwert pro Auftrag: CHF 100.–**

## Conditions de vente

Toutes nos ventes sont soumises à **nos conditions générales** à la page 190.

**Valeur de marchandise minimale par commande : CHF 100.–**

## Technische Angaben

Alle technischen Angaben und Eigenschaften der verschiedenen Produkte in unseren Lagerlisten und Verkaufsunterlagen sind Richtwerte und keine zugesicherten Eigenschaften. Änderungen auch in Bezug auf das Dimensionsprogramm bleiben jederzeit vorbehalten. Die Gewährleistung von bestimmten Eigenschaften und der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedarf in jedem Fall einer speziellen schriftlichen Vereinbarung.

## Données techniques

Toutes les données techniques et les propriétés des différents produits figurant dans notre documentation concernant la vente et nos listes de stock sont des valeurs indicatives et non pas des propriétés qui soient garanties. Des modifications demeurent toujours réservées, particulièrement en ce qui concerne le programme dimensionnel. La garantie de propriétés déterminées et l'aptitude à se prêter à un usage déterminé requiert de toute façon un accord spécial établi par écrit.

## Online-Shop [www.kohler.ch](http://www.kohler.ch)

Bestellen und anfragen 24 Stunden per Internet!

### Blätterkatalog



Alle in diesem Katalog aufgeführten Artikel finden Sie auch auf [www.kohler.ch](http://www.kohler.ch) in unserem Blätterkatalog.

**Verlangen Sie für INOX-Edelstähle unsere Preis- und Lagerlisten:**

- Rohre und Rohrzubehör
- Schrauben und Verbindungselemente
- Press-System

## Online-Shop [www.kohler.ch](http://www.kohler.ch)

Commander et passer ses demandes d'offre 24 heures sur 24 par Internet !

### Catalogue en ligne



Tous les articles de ce catalogue sont également sur [www.kohler.ch](http://www.kohler.ch) dans notre catalogue en ligne.

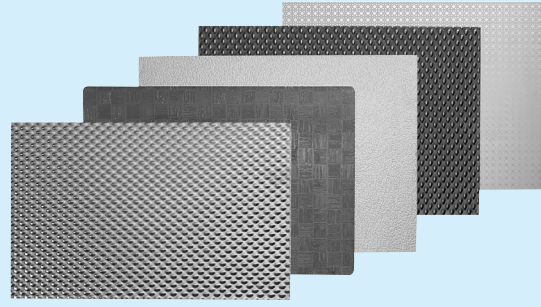
**Demandez nos documentations pour aciers inoxydables :**

- Tubes et accessoires tubulaires
- Vis et éléments de fixation
- Système à sertir



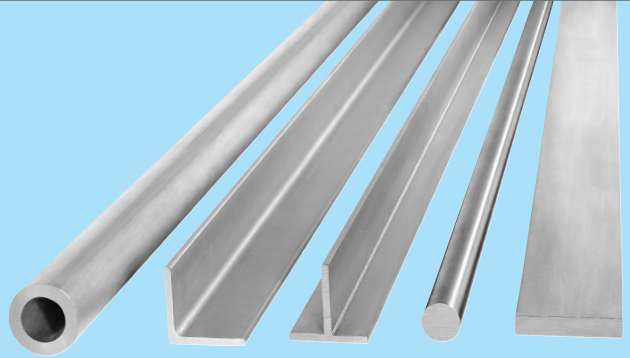
**Bleche  
Bandstahl**

**Tôles  
Feuillards**



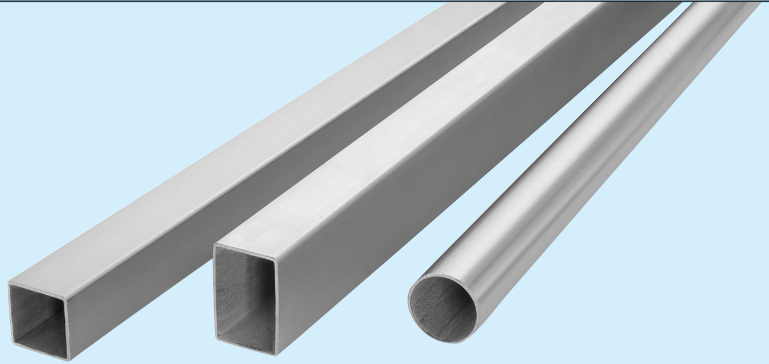
**Stabstahl  
Hohlstahl  
Profile**

**Barres  
Ebauches creuses  
Profils**



**Rohre**

**Tubes**



**Technische  
Informationen**

### **Technische Angaben**

Alle technischen Angaben und Eigenschaften der verschiedenen Produkte in unseren Lagerlisten und Verkaufsunterlagen sind Richtwerte und keine zugesicherten Eigenschaften. Änderungen auch in Bezug auf das Dimensionsprogramm bleiben jederzeit vorbehalten. Die Gewährleistung von bestimmten Eigenschaften und der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedarf in jedem Fall einer speziellen schriftlichen Vereinbarung.

**Informations  
techniques**

### **Données techniques**

Toutes les données techniques et les propriétés des différents produits figurant dans notre documentation concernant la vente et nos listes de stock sont des valeurs indicatives et non pas des propriétés qui soient garanties. Des modifications demeurent toujours réservées, particulièrement en ce qui concerne le programme dimensionnel. La garantie de propriétés déterminées et l'aptitude à se prêter à un usage déterminé requiert de toute façon un accord spécial établi par écrit.

## Vertretungen und Marken

## Représentations et marques

Entdecken Sie unser grosses Sortiment an Edelstahlprodukten in unseren zusätzlichen Katalogen:

- Rohre und Rohrzubehör INOX
- Geländerbauteile und -systeme INOX
- Schrauben und Verbindungselement INOX
- Lebensmittel-Armaturen INOX
- Press-System

Alle Kataloge finden Sie auf [www.kohler.ch](http://www.kohler.ch) als **Blätterkatalog**.

Découvrez notre large gamme de produits en acier inoxydable dans nos catalogues supplémentaires :

- Tubes et accessoires tubulaires en INOX
- Eléments et systèmes pour balustrades en INOX
- Vis et éléments de fixation en INOX
- Armatures en INOX pour l'industrie alimentaire
- System à sertir

Tous les catalogues sont sur [www.kohler.ch](http://www.kohler.ch) comme **catalogue en ligne**.

## Bleche und Bänder korrosionsbeständig

## Tôles et feuillards en acier inoxydable

1

Inhalt	Contenu	Seite page
Bleche kaltgewalzt, Finish 2B	Tôles laminées à froid, finish 2B	4–5
Bleche kaltgewalzt, Trockenschliff	Tôles laminées à froid, meulées conventionnellement (à sec)	6–7
Bleche warmgewalzt, Trockenschliff	Tôles laminées à chaud, meulées conventionnellement (à sec)	7
Bleche kaltgewalzt, Nassschliff Outokumpu 4N	Tôles laminées à froid, meulées 4N Outokumpu	8
Bleche warmgewalzt	Tôles laminées à chaud	9
Zuschnitte und Formteile	Découpes et pièces formées	10–11
Bleche ab Coils	Tôles redressées de coils	12
Bandstahl	Feuillards en bandes	13
Federbandstahl und Bandstahl mit Präzisionstoleranzen	Feuillards pour ressorts et feuillards de précision	14
Lochblech	Tôles perforées	15–21
Geschweisste Gitter	Treillis soudés	22
Streckmetall	Métal déployé	23
Tränenbleche kalt- oder warmgewalzt	Tôles larmées, laminées à chaud ou à froid	24–25
Rutschhemmende Bleche/Tränenbleche	Tôles larmées antidérapantes	26–27
Dekorbleche	Tôles de décoration	28–29
Dekorbleche, Lagerliste	Tôles de décoration, liste de stock	30
ColourTex® – gefärbte Dekorbleche	Tôles décoratives colorées ColourTex®	31
T22™ – gefärbte Bleche	Tôles T22™ colorées	32–33
Cernotex™/Anti-Fingerprint	Cernotex™ / Protection anti-traces	34–35
Dekorbleche Water Rhythm	Tôles de décoration Water Rhythm	36–37
Noppenbleche INOX , geprägt, KO-Napf	Tôles INOX gaufrées à points, KO-Napf	38–39
KO-Wave	KO-Wave	40–41
Spiegelpolierte Bleche	Tôles polies miroir	42
Granex™-gestrahlte Bleche	Tôles sablées Granex™	43
Anwendungen	Applications	44–48
Oberflächenbezeichnungen nach EN 10088	Désignations des surfaces selon EN 10088	49
Lean Duplex LDX 2101®	Lean Duplex LDX 2101®	50–51
Aluminium-Bleche EN AW-5005 NQ + E10	Tôles en aluminium EN AW-5005 NQ + E10	52
Aluminium-Bleche EN AW-5754/Quintett	Tôles en aluminium EN AW-5754 / quintett	53

# Bleche kaltgewalzt, Finish 2B

# Tôles laminées à froid, finish 2B

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	1.4016 Finish 2R oder 2B 430	1.4162 Finish 2E LDX 2101*	1.4301 304 1.4307 304L	1.4541 321	1.4404 316L	1.4435 / BN2 teilweise ohne BN2 316L	1.4571 316Ti
0,30	1000 x 2000	4,8	○	○	×	○	○	○	○
0,40	1000 x 2000	6,4	○	○	×	○	○	○	○
0,50	1000 x 2000	8	○	○	×	○	×	○	○
	1250 x 2500	12,5			×		×		
	1500 x 3000	18			×		○		
0,60	1000 x 2000	9,6	○	○	×	○	×	○	○
	1250 x 2500	15			×				
	1500 x 3000	21,6			×		○		
0,70	1000 x 2000	11,2			×				
0,80	1000 x 2000	12,8	×	○	×	○	×	○	○
	1250 x 2500	20	×	○	×	○	×	○	○
	1250 x 3000	24		○	○	○	○	○	○
	1500 x 3000	28,8	○	○	×	○	×	○	○
1,00	1000 x 2000	16	×	○	×	○	×	○	×
	1000 x 3000	24			×		○		
	1250 x 2500	25	×	○	×	×	×	○	×
	1250 x 3000	30		○	×	○	○	○	○
	1500 x 3000	36	×	○	×	×	×	×	×
	1500 x 4000	48			×				
1,20 / 1,25	1000 x 2000	20	×	○	×	○	×	○	○
	1250 x 2500	31,3	×	○	×	○	×	○	○
	1250 x 3000	37,5		○	×	○	○	○	○
	1500 x 3000	45	×	○	×	○	×	○	○
1,50	1000 x 2000	24	×	○	×	○	×	○	×
	1000 x 3000	36			×				
	1250 x 2500	37,5	×	○	×	×	×	○	×
	1250 x 3000	45		○	×	○	○	○	○
	1500 x 3000	54	×	×	×	×	×	×	×
	1500 x 4000	72		○	×	○	×	○	○
	1500 x 6000	108			×				
	2000 x 4000	96		○	×	○	×		○
	2000 x 6000	144			×				
2,00	1000 x 2000	32	×	○	×	○	×	×	×
	1250 x 2500	50	×	○	×	×	×	×	×
	1250 x 3000	60		○	×	○	○	○	○
	1500 x 3000	72	×	×	×	×	×	×	×
	1500 x 4000	96		○	×	○	×	○	○
	1500 x 6000	144			×				
	2000 x 4000	128		○	×	○	×		○
	2000 x 5000	160			○				
	2000 x 6000	192		○	×	○	×		○
2,50	1000 x 2000	40	○	○	×	○	×	○	×
	1250 x 2500	62,5	○	○	×	○	×	○	×
	1250 x 3000	75		○	×	○	○	○	○
	1500 x 3000	90	○	○	×	○	×	○	×
	1500 x 4000	120		○	×	○	×	○	○
	1500 x 6000	180			○				
	2000 x 4000	160		○	×	○	×		○
	2000 x 6000	240		○	×	○	×		○

× = Lager/stock ○ = Werkslager oder Neuherstellung/stock usine ou sur nouvelle production

BN2 = Basler Norm 2

Weitere Werkstoffe wie 1.4462, 1.4539, 1.4509 etc. und andere Abmessungen, Zuschnitte und Formteile auf Anfrage lieferbar.

Autres nuances d'acier inoxydable comme 1.4462, 1.4539, 1.4509 etc. et autres dimensions, pièces découpées et pièces façonnées sont livrables sur demande.

Folie:  
1.4301 und 1.4404 mit Laserfolie ab Lager lieferbar.  
Alle anderen Werkstoffe und Spezialfolien auf Anfrage lieferbar.

Feuille de protection:  
1.4301 et 1.4404 avec protection pour laser livrable du stock.  
Toutes les autres nuances d'inox et feuilles de protection spéciales sont livrables sur demande.

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	1.4016 Finish 2R oder 2B 430	1.4162 Finish 2E LDX 2101*	1.4301 304 1.4307 304L	1.4541 321	1.4404 316L	1.4435 / BN2 teilweise ohne BN2 316L	1.4571 316Ti
3,00	1000 x 2000	48	×	○	×	○	×	×	×
	1250 x 2500	75	○	○	×	×	×	×	×
	1250 x 3000	90		○	×	○	○	○	○
	1500 x 3000	108	×	×	×	×	×	○	×
	1500 x 4000	144		○	×	○	×	○	○
	1500 x 6000	216			×				
	2000 x 4000	192		○	×	○	×		○
4,00	1000 x 2000	64	○		×	○	×	○	×
	1250 x 2500	100	○		×	×	×	○	×
	1250 x 3000	120			×	○	○	○	○
	1500 x 3000	144	○		×	×	×	○	×
	1500 x 4000	192			×	○	×	○	○
	1500 x 6000	288			×				
	2000 x 4000	256		○	×	○	×		○
5,00	1000 x 2000	80	○		×	○	×	○	×
	1000 x 3000	120			○		○		
	1250 x 2500	125	○		×	○	×	○	×
	1500 x 3000	180	○		×	×	×	○	×
	1500 x 4000	240			×	○	×	○	○
	1500 x 6000	360			×				
	2000 x 4000	320			×	○	×		○
6,00	1000 x 2000	96	○		×	○	×	○	×
	1250 x 2500	150	○		×	○	×	○	×
	1500 x 3000	216	○		×	○	×	○	×
	1500 x 4000	288			×	○	×	○	○
	1500 x 6000	432			×				
	2000 x 4000	384			×	○	×		○
	2000 x 6000	576			×	○	×		○
8,00	1000 x 2000	128			×	○	○		○
	1250 x 2500	200			×	○	○		○
	1500 x 3000	288			×	○	○		○
	2000 x 4000	512			×				

× = Lager/stock ○ = Werkslager oder Neuherstellung/stock usine ou sur nouvelle production

Weitere Werkstoffe wie 1.4462, 1.4539, 1.4509 etc. und andere Abmessungen, Zuschnitte und Formteile auf Anfrage lieferbar.

Folie:  
1.4301 und 1.4404 mit Laserfolie ab Lager lieferbar.  
Alle anderen Werkstoffe und Spezialfolien auf Anfrage lieferbar.

Autres nuances d'acier inoxydable comme 1.4462, 1.4539, 1.4509 etc. et autres dimensions, pièces découpées et pièces façonnées sont livrables sur demande.

Feuille de protection: 1.4301 et 1.4404 avec protection pour laser livrable du stock. Toutes les autres nuances d'inox et feuilles de protection spéciales sont livrables sur demande.

### GD-5309

Entfetter-Spray, 500 ml  
Spray à dégraisser, 500 ml



Entfettet und reinigt alle Metalle, Glas, Keramik und zahlreiche Kunststoffe. Selbst verharzte Schmierstoffe werden entfernt. Entfetter-Spray trocknet schnell ab und arbeitet völlig rückstandsfrei.  
*Dégraisse et nettoie tous métaux, verres, céramiques et de nombreuse matière synthétiques. Même les lubrifiants résineux sont éliminés. Ce spray à dégraisser sèche rapidement sans laisser de résidus.*

Ab Lager lieferbar. / Livrable du stock.

### GD-5319

Edelstahl-Pflegespray, 400 ml  
Spray d'entretien pour inox, 400 ml



Speziell für die Reinigung, die Pflege und den Schutz von matten und polierten Edelstahlfächern im Innen- und Aussenbereich. Wirkt antistatisch.  
*Pour le nettoyage, l'entretien et la protection de surfaces mates ou polies en acier inoxydable. Efficace à l'intérieur comme à l'extérieur, antistatique.*

Ab Lager lieferbar. / Livrable du stock.

PDF-Download der Sicherheitsdatenblätter siehe auf unserer Homepage [www.kohler.ch](http://www.kohler.ch) unter «Service/Downloadbereich».

Sur le lien «Services / Téléchargements» de notre site Internet [www.kohler.ch](http://www.kohler.ch) vous pouvez télécharger sous forme PDF les fiches de données de sécurité.

**Bleche kaltgewalzt,  
1-seitig Trockenschliff K240  
1-seitig Laserschutzfolie**

**Tôles laminées à froid, meulées  
(à sec) grain 240 sur 1 face,  
avec protection pour laser**

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	1.4016	1.4301	1.4404
			430	304	316L
0,50	1000 × 2000	8		×	
0,60	1000 × 2000	9,6		×	
0,80	1000 × 2000	12,8	×	×	
	1250 × 2500	20	×	×	
1,00	1500 × 3000	28,8		×	
	1000 × 2000	16	×	×	×
	1250 × 2500	25	×	×	×
	1250 × 3000	30		×	
1,25	1500 × 3000	36		×	×
	1500 × 4000	48		×	
	1500 × 6000	72		×	
	1000 × 2000	20		×	
	1250 × 2500	31,3		×	
1,50	1250 × 3000	37,5		×	
	1500 × 3000	45		×	×
	1500 × 4000	60		×	
	1500 × 6000	90		×	
	1000 × 2000	24	×	×	×
	1250 × 2500	37,5	×	×	×
	1250 × 3000	45		×	
2,00	1500 × 3000	54		×	×
	1500 × 4000	72		×	
	1500 × 6000	108		×	
	2000 × 4000	96		×	
	1000 × 2000	32	×	×	×
	1250 × 2500	50	×	×	×
	1250 × 3000	60		×	
	1500 × 3000	72		×	×
2,50	1500 × 4000	96		×	
	1500 × 6000	144		×	
	2000 × 4000	128		×	
	1000 × 2000	40		×	×
	1250 × 2500	62,5		×	×
	1250 × 3000	75		×	
	1500 × 3000	90		×	×
3,00	1500 × 4000	120		×	
	1500 × 6000	180		×	
	2000 × 4000	160		×	
	1000 × 2000	48		×	×
	1250 × 2500	75		×	×
	1250 × 3000	90		×	
4,00	1500 × 3000	108		×	×
	1500 × 4000	144		×	
	1500 × 6000	216		×	
	2000 × 4000	192		×	
	1000 × 2000	64		×	
	1250 × 2500	100		×	
	1250 × 3000	120		×	
5,00	1500 × 3000	144		×	×
	1500 × 4000	192		×	
	1500 × 6000	288		×	
	2000 × 4000	356		×	
	1000 × 2000	80		×	
	1250 × 2500	125		×	
6,00	1250 × 3000	150		×	
	1500 × 3000	180		×	×
	1500 × 4000	240		×	
	1500 × 6000	360		×	
	2000 × 4000	320		×	
	1000 × 2000	96		×	
	1250 × 2500	150		×	
8,00	1250 × 3000	180		×	
	1500 × 3000	216		×	×
	1500 × 4000	288		×	
	1500 × 6000	432		×	
	2000 × 4000	384		×	
	1500 × 3000	288		○	

× = Lager/stock ○ = Werkslager oder Neuherstellung/stock usine ou sur nouvelle production

Weiter Werkstoffe, Abmessungen, Korngrößen und Duplo-Schliff auf Anfrage.

Autres nuances d'acier inoxydable, dimensions, grosseurs de grain et meulée Duplo sur demande.



**Bleche kaltgewalzt,  
1-seitig Trockenschliff K320  
1-seitig Laserschutzfolie**

**Tôles laminées à froid, meulées  
(à sec) grain 320 sur 1 face,  
avec protection pour laser**

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	1.4301 304	1.4404 316L
1,50	2000 × 4000	96	×	×
2,00	1500 × 4000	96	○	×
	2000 × 4000	128	×	×
2,50	2000 × 4000	160	×	○
3,00	2000 × 4000	192	×	×
4,00	1500 × 6000	288	×	○
	2000 × 4000	256	×	○
5,00	1250 × 2500	125	×	○
	1500 × 3000	180	×	○
6,00	1500 × 6000	360	×	○
	2000 × 4000	320	×	○
	1250 × 2500	150	×	○
	1500 × 3000	216	×	○
8,00	1500 × 6000	432	×	○
	2000 × 4000	384	×	○
	1500 × 3000	288	○	○

**Bleche kaltgewalzt,  
2-seitig Trockenschliff K320  
2-seitig Laserschutzfolie**

**Tôles laminées à froid, meulées  
(à sec) grain 320 sur 2 faces,  
avec protection pour laser**

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	1.4301 304	1.4404 316L
1,00	1000 × 2000	16	×	○
	1250 × 2500	25	×	○
	1500 × 3000	36	×	○
1,20	1000 × 2000	19,5	×	○
	1250 × 2500	30	×	○
	1500 × 3000	43,2	×	○
1,50	1000 × 2000	24	×	○
	1250 × 2500	37,5	×	○
	1500 × 3000	54	×	○
2,00	1000 × 2000	32	×	○
	1250 × 2500	50	×	○
	1500 × 3000	72	×	○
2,50	1500 × 3000	90	×	
3,00	1000 × 2000	48	×	○
	1250 × 2500	75	×	○
	1500 × 3000	108	×	○
4,00	1500 × 3000	144	×	
5,00	1500 × 3000	180	×	
6,00	1500 × 3000	216	×	

× = Lager/stock ○ = Werkslager oder Neuherstellung/stock usine ou sur nouvelle production

**Bleche warmgewalzt,  
1-\* & 2-seitig Trockenschliff K320  
1-seitig Laserschutzfolie**

**Tôles laminées à chaud, meulées  
(à sec) grain 320 sur 1\* & 2 faces, avec  
protection pour laser sur 1 face**

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	1.4301 304	1.4404 316L	1.4301* 304	1.4404* 316L
8,00	1250 × 2500	200	×	○	○	○
	1500 × 3000	288	×	○	×	○
	1500 × 4000	384	×	○	○	○
10,00	1250 × 2500	250	×	○	○	○
	1500 × 3000	360	×	○	×	○
	1500 × 4000	480	×	○	○	○
12,00	1500 × 3000	432	×	○	○	○

× = Lager/stock ○ = Werkslager oder Neuherstellung/stock usine ou sur nouvelle production

Weiter Werkstoffe, Abmessungen, Korngrößen und Duplo-Schliff auf Anfrage.

Autres nuances d'acier inoxydable, dimensions, grosseurs de grain et meulée Duplo sur demande.

**Bleche kaltgewalzt,  
1-seitig Nassschliff Outokumpu 4N,  
1-seitig Laserschutzfolie**

**Tôles laminées à froid,  
meulées 4N Outokumpu sur 1 face  
avec protection pour laser**

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	1.4301 / 1.4307
			304 / 304L
0,80	1000 × 2000	12,8	×
	1250 × 2500	20	×
	1500 × 3000	28,8	×
1,00	1000 × 2000	16	×
	1000 × 3000	24	×
	1000 × 4000	48	○
	1250 × 2500	25	×
	1250 × 3000	30	×
	1500 × 3000	36	×
1,25	1500 × 4000	48	×
	1000 × 2000	20	×
	1000 × 3000	30	×
	1250 × 2500	31,3	×
	1250 × 3000	37,5	×
	1250 × 4000	50	×
1,50	1500 × 3000	45	×
	1500 × 4000	60	×
	1500 × 5000	75	○
	1500 × 6000	90	×
	1000 × 2000	24	×
	1000 × 3000	36	×
	1000 × 4000	48	×
	1250 × 2500	37,5	×
	1250 × 3000	45	×
	1250 × 4000	60	×
2,00	1500 × 3000	54	×
	1500 × 4000	72	×
	1500 × 5000	90	○
	1500 × 6000	108	×
	1000 × 2000	32	×
	1000 × 3000	48	×
	1000 × 4000	64	×
	1250 × 2500	50	×
2,50	1250 × 3000	60	×
	1250 × 4000	80	×
	1500 × 3000	72	×
	1500 × 4000	96	×
	1500 × 6000	144	×
	1000 × 2000	40	×
	1000 × 3000	60	×
3,00	1250 × 2500	62,5	×
	1250 × 3000	75	×
	1500 × 3000	90	×
	1500 × 4000	120	×
	1000 × 2000	48	×
	1000 × 3000	72	×
4,00	1250 × 2500	75	×
	1250 × 3000	90	×
	1500 × 3000	108	×
	1500 × 4000	144	×
	1500 × 6000	216	×
	1000 × 2000	64	○
	1250 × 2500	100	×
	1250 × 3000	120	○
	1500 × 3000	144	×
	1500 × 4000	192	×

× = Lager/stock

○ = Werklager oder Neuherstellung/stock usine ou sur nouvelle production

Tornio 4N-Oberfläche liegt statisch bei 0,20 - 0,30 µm. Dieser Wert wird jedoch **nicht garantiert**. Dadurch wird die Haftfähigkeit von Schmutz, Bakterien und korrosiven Substanzen auf ein absolutes Minimum reduziert. Die Oberfläche lässt sich problemlos reinigen und ist hygienisch in der Anwendung. Nassgeschliffene, austenitische Bleche eignen sich hervorragend für Aussen- und Innenanwendungen.

**1.4404, 1.4016, weitere Abmessungen und andere Schutzfolien auf Anfrage.**

La surface de Tornio 4N est statiquement de 0,20 - 0,30 µm. Cette valeur n'est toutefois **pas garantie**. De cette manière la force d'adhérence de la saleté, des bactéries et des substances corrosives sont réduites à un minimum absolu. La surface peut être nettoyée sans problème et reste très hygiénique à l'utilisation. Les tôles austénitiques meulées par émulsion conviennent parfaitement à toutes les applications, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur.

**1.4404, 1.4016, d'autres dimensions et feuilles de protection sur demande.**

# Bleche warmgewalzt

# Tôles laminées à chaud

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	1.4162	1.4301 304 1.4307 304L	1.4541	1.4404	1.4435 / BN2 teilweise ohne BN2 316L	1.4571
			LDX 2101*		321	316L		316Ti
3	1000 × 2000	48		○	○	○	○	○
	1250 × 2500	75		○	○	○	○	○
	1500 × 3000	108		○	○	○	○	○
	2000 × 4000	192		○	○	○	○	○
	2000 × 6000	288		○	○	○	○	○
4	1000 × 2000	64	○	○	○	○	○	○
	1250 × 2500	100	○	○	○	○	○	○
	1500 × 3000	144	×	○	○	○	○	○
	2000 × 4000	256	○	○	○	○	○	○
	2000 × 6000	384	○	○	○	○	○	○
5	1000 × 2000	80	○	○	○	○	○	○
	1250 × 2500	125	○	○	○	○	○	○
	1500 × 3000	180	×	○	○	○	○	○
	2000 × 4000	320	○	○	○	○	○	○
	2000 × 6000	480	○	○	○	○	○	○
6	1000 × 2000	96	○	○	○	○	○	○
	1250 × 2500	150	○	○	○	○	○	○
	1500 × 3000	216	×	○	○	○	○	○
	2000 × 4000	384	○	○	○	○	○	○
	2000 × 6000	576	○	○	○	○	○	○
8	1000 × 2000	128	○	×	○	×	○	×
	1250 × 2500	200	○	×	○	×	○	×
	1500 × 3000	288	○	×	○	×	○	×
	1500 × 4000	384		×		×		
	2000 × 4000	512		×	○	×	○	○
10	2000 × 6000	768	○	×	○	×	○	○
	1000 × 2000	160	○	×	○	×	○	×
	1250 × 2500	250	○	×	○	×	○	○
	1500 × 3000	360	○	×	○	×	○	×
	1500 × 4000	384	○	×	○	×	○	○
12	2000 × 4000	640	○	×	○	×	○	○
	2000 × 6000	960	○	×	○	×	○	○
	1000 × 2000	192	○	×	○	×	○	×
	1250 × 2500	300	○	×	○	×	○	○
	1500 × 3000	432	○	×	○	×	○	×
15	1500 × 4000	576	○	×	○	×	○	○
	2000 × 4000	768	○	×	○	×	○	○
	2000 × 6000	1152	○	×	○	×	○	○
	1000 × 2000	240	○	×	○	×	○	○
	1250 × 2500	375	○	×	○	×	○	○
18	1500 × 3000	540	○	×	○	×	○	○
	2000 × 4000	960	○	×	○	×	○	○
	2000 × 6000	1440	○	×	○	○	○	○
	1500 × 3000	648	○	×	○	○	○	○
	1000 × 2000	320	○	×	○	×	○	○
20	1250 × 2500	500	○	×	○	×	○	○
	1500 × 3000	720	○	×	○	×	○	○
	2000 × 4000	1280	○	×	○	×	○	○
	2000 × 6000	1920	○	×	○	○	○	○
	1000 × 2000	400	○	×	○	×	○	○
25	1250 × 2500	625	○	×	○	×	○	○
	1500 × 3000	900	○	×	○	×	○	○
	2000 × 4000	1600	○	×	○	○	○	○
	1000 × 2000	480	○	×	○	×	○	○
	1250 × 2500	750	○	×	○	×	○	○
30	1500 × 3000	1080	○	×	○	×	○	○
	2000 × 4000	1920	○	○	○	○	○	○
	1500 × 3000	1260	○	○	○	○	○	○
	2000 × 4000	2240	○	○	○	○	○	○
	1500 × 3000	1440	○	○	○	○	○	○
40	2000 × 4000	2560	○	○	○	○	○	○
	1500 × 3000	1800	○	○	○	○	○	○
	2000 × 4000	3200	○	○	○	○	○	○

× = Lager/stock ○ = Werkslager/stock usine

Weitere Werkstoffe wie 1.4462, 1.4539, 1.4509, 1.4307 Prodec etc. und andere Abmessungen auf Anfrage lieferbar.

Autres nuances d'acier inoxydable comme 1.4462, 1.4539, 1.4509, 1.4307 Prodec etc. et autres dimensions sont livrables sur demande.

Zuschnitte und Formteile siehe unter Zuschnitte S. 10–11

Pièces découpées et pièces façonnées, consultez les p. 10–11.

Dicke épaisseur mm	Ferrit			Martensit		Duplex			Austenite V2A					Austenite V4A		
	1.4000 410S	1.4006 410	1.4313 S41500	1.4162 LDX 2101*	1.4362 2304	1.4410 S32750	1.4462 2205	1.4501 S32760	1.4301 304	1.4306 304L	1.4307 304L	1.4541 321	1.4550 347	1.4404 316L	1.4435 316L	1.4571 316Ti
2				○	○											○
3		○		○	○	○	○		○		○	○		○	○	○
4		○				○	○	○	○		○	○		○	○	○
5		○		○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○
6		○		○	○	○	○	○	○		○	○		○	○	○
7									○		○	○				○
8		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9									○		○	○				○
10	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
12	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○
14									○		○	○				○
15	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
16									○		○	○		○		○
18								○	○	○	○	○		○		○
20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
22								○	○		○	○		○		○
25	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
28									○		○	○		○		○
30	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
35			○			○	○	○	○	○	○	○		○	○	○
40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
45			○					○	○	○	○	○		○		○
50	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
55			○						○		○	○		○		○
60	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
65									○		○	○				○
70	○	○	○					○	○		○	○	○	○		○
80	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○		○
90		○						○	○		○	○		○		○
100			○					○	○		○	○		○		○
110								○	○		○	○		○		○
125								○	○		○	○		○		○
150								○	○		○	○		○		○

○ = Werkslager oder Neuherstellung/stock usine ou sur nouvelle production

Weitere Werkstoffe und Abmessungen auf Anfrage.

Autres nuances d'acier inoxydable et dimensions sur demande.

Zuschnitte und Formteile können mit nachfolgenden Verfahren in massgenauer Ausführung nach Zeichnung angeboten werden:

Des pièces découpées et façonnées sont livrables d'après vos dessins sur la base des procédés suivants:

- geschert bis Dicke 12 mm
- lasergeschnitten 25 mm
- wasserstrahlgeschnitten 100 mm
- trenngesägt 150 mm
- plasmageschnitten 150 mm

- cisailés épaisseur jusqu'à 12 mm
- coupé au laser 25 mm
- coupé au jet d'eau 100 mm
- tronçonnés 150 mm
- coupé au jet de plasma 150 mm

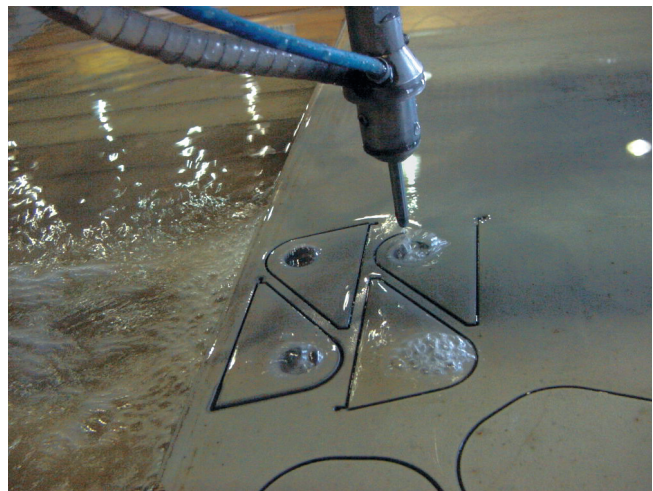


Dicke épaisseur mm	hochlegiert		Superaustenite			hitzebeständig								
	1.4439 317LMN	1.4539 904L	1.4529 N08926	1.4547 254 SMO	1.4562	1.4713	1.4742	1.4828 309	1.4833 309S	1.4835 253MA	1.4841 314	1.4845 310S	1.4876 N08800	1.4878 321H
2					○								○	
3	○	○		○	○	○	○	○		○	○		○	○
4	○	○		○	○	○	○	○		○	○		○	○
5	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○
6	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○
7														○
8	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○
9														○
10	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○
12	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○
14														○
15	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
16														○
18														○
20	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○
22														○
25	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○
28														○
30	○	○	○	○				○	○	○	○	○		○
35	○	○						○	○			○		○
40	○	○	○	○				○	○	○	○	○		○
45		○												○
50		○	○					○	○	○	○	○		○
55														○
60		○										○		○
65								○						○
70												○		○
80												○		○
90														○
100												○		○
110														○
125														○
150														○

○ = Werkslager oder Neuherstellung/stock usine ou sur nouvelle production

Weitere Werkstoffe und Abmessungen auf Anfrage.

Autres nuances d'acier inoxydable et dimensions sur demande.



## Bleche ab Coils auf Wunschlänge zugeschnitten

## Tôles redressées de coils en longueur désirée

		1.4000 410S	1.4003	1.4016 430	1.4509 S43940	1.4512 409	1.4162 LDX 2101*	1.4362 2304	1.4410 2507	1.4462 2205	1.4301 304	1.4306 304L	1.4307 304L	1.4541 321
Dicke épaisseur mm	Breite largeur mm	Oberflächenführung: kalt- oder warmgewalzt, blankgeglüht, geschliffen, gebürstet surface: laminée à froid ou à chaud, recuit brillante, meulée, brossée												
0,2-1	1000	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	1250	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	1500	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1,5-12	1000	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	1250	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	1500	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
15	2000	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	1000										○			
	1250										○			
	1500										○			

maximale Länge 15 Meter / longueur max. 15 mètres

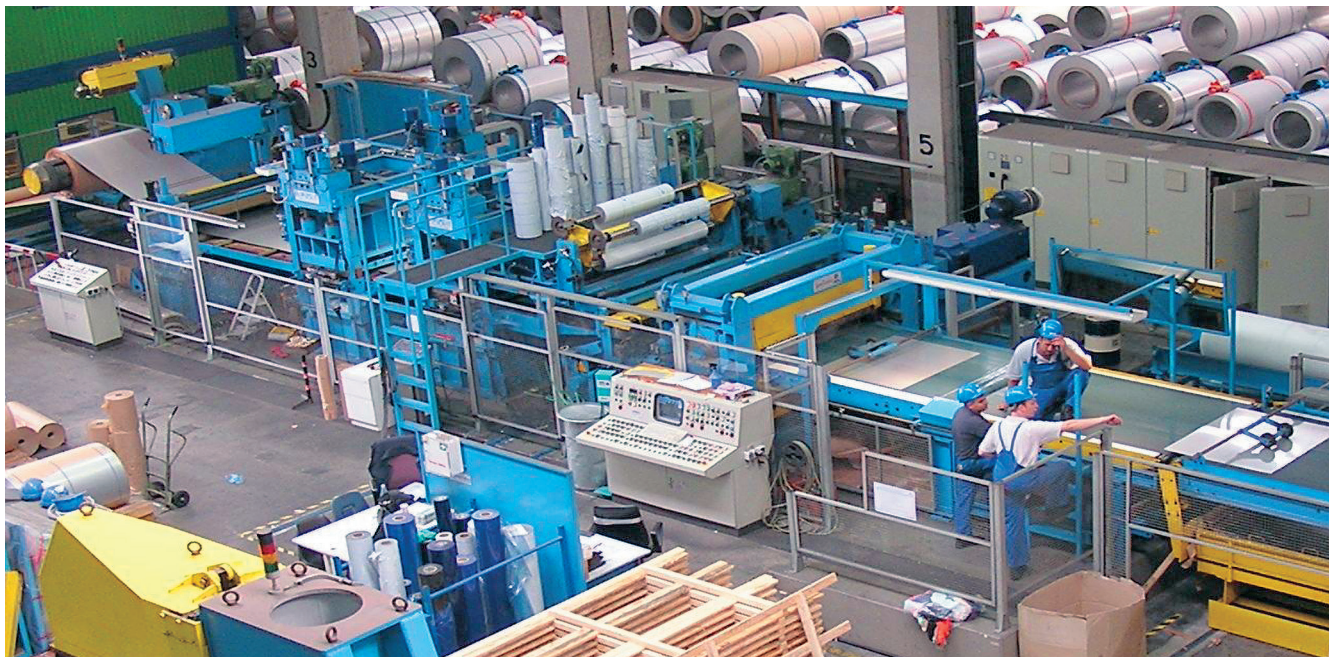
		1.4404 316L	1.4432 316L	1.4435 316L	1.4436 316	1.4571 316Ti	1.4539 904L	1.4547 254SMO	1.4818 153MA	1.4828 309	1.4833 309S	1.4835 253MA	1.4845 310S	1.4878 321H
Dicke épaisseur mm	Breite largeur mm	Oberflächenführung: kalt- oder warmgewalzt, blankgeglüht, geschliffen, gebürstet surface: laminée à froid ou à chaud, recuit brillante, meulée, brossée												
0,2-1	1000	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	1250	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	1500	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
1,5-12	1000	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	1250	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	1500	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
15	2000	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	1000													
	1250													
	1500													

maximale Länge 15 Meter / longueur max. 15 mètres

○ = Werkslager oder Neuherstellung/stock usine ou sur nouvelle production

Weitere Werkstoffe, Abmessungen, Zuschnitte und Formteile auf Anfrage lieferbar.

D'autres nuances d'acier, dimensions, pièces découpées et pièces façonnées sont livrables sur demande.



## Bandstahl

## Feuillards en bandes

Dicke épaisseur mm	Breite largeur mm	1.4000 410S	1.4003	1.4016 430	1.4509 S43940	1.4512 409	1.4162 LDX2101*	1.4362 2304	1.4410 2507	1.4462 2205	1.4301 304	1.4306 304L	1.4307 304L	1.4541 321
0,1-13	2-2000	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Dicke épaisseur mm	Breite largeur mm	1.4404 316L	1.4432 316L	1.4435 316L	1.4436 316	1.4571 316Ti	1.4539 904L	1.4547 254SMO	1.4818 153MA	1.4828 309	1.4833 309S	1.4835 253MA	1.4845 310S	1.4878 321H
0,1-13	2-2000	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

○ = Werkslager oder Neuherstellung / stock usine ou sur nouvelle production

**Weitere Werkstoffe, Dicken und Breiten auf Anfrage.**

**Autres nuances d'acier inoxydable et dimensions sur demande.**

### Oberflächen

Kaltgewalzt, blankgeglüht oder warmgewalzt, abhängig vom Werkstoff und der Stärke des Materials.

### Surface

Laminé à froid, recuit brillant ou laminé à chaud, en fonction de la nuance d'acier et de l'épaisseur.

### Kanten

geschnitten      maschinell geschnitten mit einseitigem Schnittgrat  
 entgratet      Schnittgrat maschinell entfernt  
 walzarrondiert      Kante gewalzt, Schnittgrat in Kante eingewalzt  
 (strehl-)arrondiert      Schnittgrat maschinell entfernt und Kante gewalzt

### Bords

cisaillés      cisailés mécaniquement, bavure que d'un côté  
 ébavurés      bavure enlevée mécaniquement  
 arrondis      bord laminé, la bavure est enfoncée par laminage dans le bord  
 arrondis par laminage      bavure enlevée mécaniquement, puis les bords sont laminés

Die jeweilige Kantenausführung steht in Abhängigkeit zur Dicke und Breite des Materials.

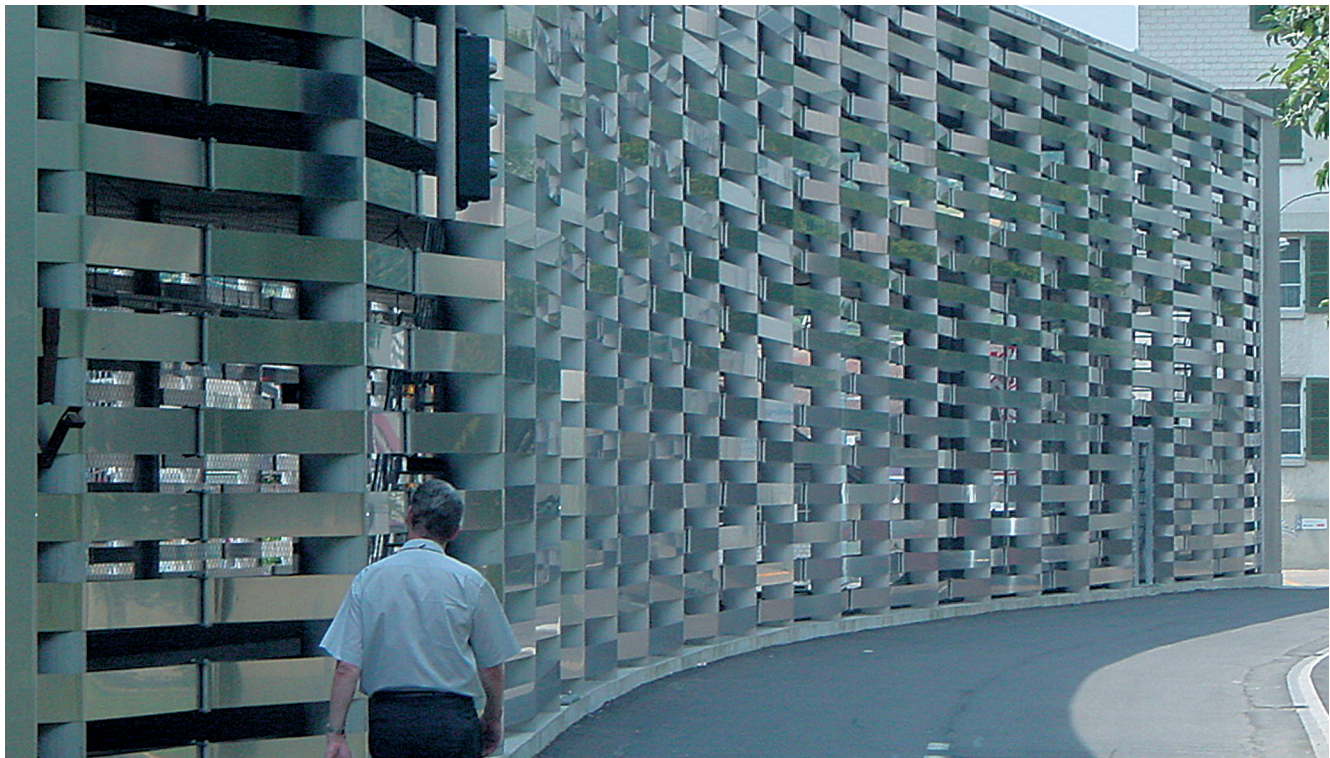
L'exécution des bords en fonction des dimensions des bandes.

### Lieferformen

In Ringen, Innendurchmesser 300/400/508/601 mm, abhängig von der Abmessung und Vormaterial. In gerichteten Streifen abhängig vom Werkstoff und von der Stärke des Materials. Mit oder ohne Papierzwischenlage.

### Formes de livraison

En rouleaux, diamètre int. 300 / 400 / 508 / 601 mm, en fonction de la dimension de départ et en bandes redressées en fonction de la nuance d'acier et de l'épaisseur. Avec ou sans papier intercalaire.



Seitenansicht vom Bahnhof Worb, verwendeter Werkstoff 1.4462

Metallbau: Firma Prometall Partner AG, 3177 Laupen  
 Architekt: Mathys Beat & Stücheli Ursula, 3011 Bern  
 Bauherr: RBS Regionalverkehr Bern-Solothurn, 3048 Worblaufen

## Federbandstahl und Bandstahl mit Präzisionstoleranzen

## Feuillards pour ressorts et feuillards de précision

Dicke épaisseur mm	Breite largeur mm	1.4000 410S	1.4016 430	1.4521 444	1.4006 410	1.4021 420	1.4028 420	1.4034	1.4162 LDX 2101*	1.4462 2205	1.4310 301	1.4372 201
0,01–3,2	3,5–1250	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Dicke épaisseur mm	Breite largeur mm	1.4301 304	1.4303 305	1.4306 304L	1.4307 304L	1.4541 321	1.4550 347	1.4401 316	1.4404 316L	1.4435 316L	1.4571 316Ti	1.4438 317L
0,01–3,2	3,5–1250	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Dicke épaisseur mm	Breite largeur mm	1.4439 317LMN	1.4539 904L	1.4547 254SMO	1.4828 309	1.4833 309S	1.4841 314	1.4845 310S	1.4878 321H	1.4512 409	1.4510 430Ti	1.4542 17-4 PH
0,01–3,2	3,5–1250	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

○ = Werkslager oder Neuherstellung/stock usine ou sur nouvelle production

### Weitere Werkstoffe, Dicken und Breiten auf Anfrage.

### Autres nuances d'acier inoxydable et dimensions sur demande.

#### Oberflächen

Kaltgewalzt, blankgeglüht oder hartgewalzt, abhängig vom Werkstoff und den Abmessungen.

#### Surfaces

Laminé à froid, recuit brillant ou laminé dur en fonction de la nuance d'acier et des dimensions.

#### Abmessungen

Abhängig vom Werkstoff und dem Verhältnis Dicke zu Breite.

#### Dimensions

Dépendant du matériau et du rapport de l'épaisseur à la largeur.

#### Kanten

Geschnitten, entgratet, walzarrondi oder (strehl-)arrondi, abhängig vom Werkstoff und der Stärke des Materials.

#### Bord

Cisaillés, ébavurés ou arrondis, en fonction de la nuance d'acier et de l'épaisseur.

#### Lieferformen

In Ringen, Innendurchmesser 300/400 mm, abhängig von der Abmessung und Vormaterial oder in gerichteten Streifen.

#### Formes de livraison

En rouleaux, diamètre – int. 300 / 400 mm (en fonction de la dimension de départ), ou en bandes redressées.

Wir können Ihnen auch die Werkstoffe 1.4301, 1.4310 sowie molybdänhaltige Stähle in **hartgewalzt** Ausführung anbieten.

Nous sommes aussi en mesure de vous offrir les nuances 1.4301 et 1.4310 de même que des nuances alliées au molybdène en exécution **laminé dur**.

## Federbandstahl 1.4310, hartgewalzt

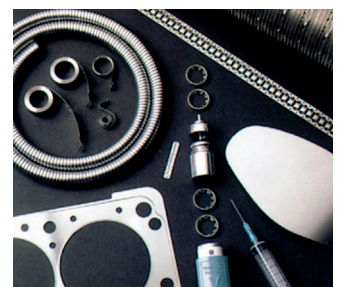
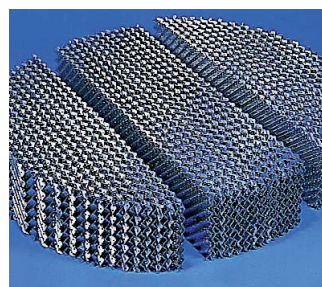
## Feuillards 1.4310, laminé dur

Festigkeit 1300–1500 N/mm<sup>2</sup> (\*1200–1400 N/mm<sup>2</sup>)

Résistance 1300–1500 N/mm<sup>2</sup> (\*1200–1400 N / mm<sup>2</sup>)

Abmessung dimension mm	Dicke épaisseur mm	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80	1,00	1,20	1,50	2,00	2,50	3,00
	kg	0,48	0,72	0,96	1,20	1,44	1,92	2,40	2,88	3,36	3,84	4,80	5,76	7,20	9,60	8,00	12,24
2000 x 200																	×
2000 x 300		×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		×
2000 x 255																	×

× = Lager/stock





# Lochbleche Rundlochung in versetzten Reihen Rv

# Tôles perforées Trous ronds en rangées décalées Rv

## Technische Daten / Données techniques

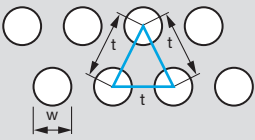
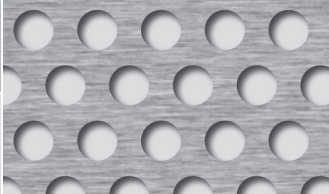
Bemassung in mm <i>dimensions en mm</i>	Lochanordnung <i>ordre des trous</i>	Bezeichnung des Musters <i>désignation type</i>	Bezeichnung des Lochbildes <i>désignation de configuration</i>	
	Rundloch, versetzte Reihen <i>trous ronds, en rangées décalées</i>	Rv	w - t	
	Berechnung der offenen Fläche (freier Querschnitt) in % <i>calcul d'infiltration d'air (coefficient de vide) en %</i>	$\frac{w^2 \times 90,69}{t^2}$		

Bild: Ausführung geschliffen  
Photo: exécution meulée

Loch Ø trous Ø mm (w)	Teilung entraxe mm (t)	Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	Durchlass passage %	1.4301
1,0	2,0	0,8	2000 × 1000	9,9	22,7	○
		1,0	2000 × 1000	12,4	22,7	×
1,5	2,5	1,0	2000 × 1000	10,6	32,7	○
	3,0	1,0	2000 × 1000	12,2	22,7	○
		1,5	2000 × 1000	18,6	22,7	○
2,0	3,5	1,0	2000 × 1000	11,0	29,6	○
		1,0	2500 × 1250	17,2	29,6	○
		1,5	2000 × 1000	16,6	29,6	○
		1,5	2500 × 1250	25,9	29,6	○
		2,0	2000 × 1000	22,5	29,6	○
3,0	4,0	0,8	2000 × 1000	6,3	51,0	○
3,0	5,0	1,0	2000 × 1000	10,6	32,7	×
		1,0	2500 × 1250	16,6	32,7	○
		1,0	3000 × 1500	23,9	32,7	○
		1,5	2000 × 1000	15,8	32,7	○
		1,5	2500 × 1250	24,7	32,7	○
		1,5	3000 × 1500	35,6	32,7	○
		2,0	2000 × 1000	21,2	32,7	×
		2,0	2500 × 1250	33,1	32,7	○
		3,0	2000 × 1000	31,8	32,7	○
4,0	6,0	0,8	2000 × 1000	7,5	40,3	×
		1,0	2000 × 1000	9,4	40,3	×
		1,0	2500 × 1250	14,7	40,3	×
		1,0	3000 × 1500	21,2	40,3	○
		1,5	2000 × 1000	14,0	40,3	×
		1,5	2500 × 1250	21,9	40,3	×
		1,5	3000 × 1500	31,5	40,3	○
		2,0	2000 × 1000	18,8	40,3	○
		2,0	2500 × 1250	29,4	40,3	○
5,0	7,0	1,0	2000 × 1000	8,4	46,3	○
5,0	8,0	1,0	2000 × 1000	10,2	35,4	×
		1,0	2500 × 1250	15,9	35,4	○
		1,0	3000 × 1500	23,0	35,4	○
		1,5	2000 × 1000	15,2	35,4	×
		1,5	2500 × 1250	23,8	35,4	×
		1,5	3000 × 1500	34,2	35,4	○
		2,0	2000 × 1000	20,2	35,4	×
		2,0	2500 × 1250	31,6	35,4	○
		2,0	3000 × 1500	45,5	35,4	○
		3,0	2000 × 1000	30,4	35,4	○
6,0	9,0	1,0	2000 × 1000	9,4	40,3	×
		1,5	2000 × 1000	14,0	40,3	○
		1,5	2500 × 1250	21,9	40,3	×
		2,0	2000 × 1000	18,8	40,3	×
		2,0	2500 × 1250	29,4	40,3	○
		3,0	2000 × 1000	28,2	40,3	○

× = Lager/stock ○ = Werkslager oder Neuherstellung / stock usine ou sur nouvelle production

Weitere Werkstoffe, Abmessungen, Zuschnitte, Dicken  
und Oberflächen auf Anfrage.

Autres nuances d'acier inoxydable, dimensions, découpes,  
épaisseurs et surfaces sur demande.

**Lochbleche**  
**Rundlochung in versetzten Reihen**  
**Rv**

**Tôles perforées**  
**Trous ronds en rangées décalées**  
**Rv**

Loch Ø trous Ø mm (w)	Teilung entraxe mm (t)	Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	Durchlass passage %	1.4301
8,0	10,0	1,5	2000 × 1000	9,8	58,1	○
8,0	12,0	1,0	2000 × 1000	9,4	40,3	○
		1,0	2500 × 1250	14,7	40,3	○
		1,0	3000 × 1500	21,2	40,3	○
		1,5	2000 × 1000	14,0	40,3	×
		1,5	2500 × 1250	21,9	40,3	×
		1,5	3000 × 1500	31,5	40,3	○
		2,0	2000 × 1000	18,8	40,3	×
		2,0	2500 × 1250	29,4	40,3	○
		2,0	3000 × 1500	42,3	40,3	○
		3,0	2000 × 1000	28,2	40,3	○
10,0	15,0	1,0	2000 × 1000	9,4	40,3	×
		1,0	2500 × 1250	14,7	40,3	○
		1,0	3000 × 1500	21,2	40,3	○
		1,5	2000 × 1000	14,0	40,3	×
		1,5	2500 × 1250	21,9	40,3	○
		1,5	3000 × 1500	31,5	40,3	○
		2,0	2000 × 1000	18,8	40,3	×
		2,0	2500 × 1250	29,4	40,3	○
		2,0	3000 × 1500	42,3	40,3	○
		3,0	2000 × 1000	28,2	40,3	○
12,0	16,0	1,0	2000 × 1000	7,6	51,0	○
		1,0	2500 × 1250	11,9	51,0	○
		1,0	3000 × 1500	17,1	51,0	○
		1,5	2000 × 1000	11,6	51,0	○
		1,5	2500 × 1250	18,1	51,0	○
		1,5	3000 × 1500	26,1	51,0	○
		2,0	2000 × 1000	15,4	51,0	○
		2,0	2500 × 1250	24,1	51,0	○
		2,0	3000 × 1500	34,7	51,0	○
		3,0	2000 × 1000	23,0	51,0	○
15,0	21,0	1,0	2000 × 1000	8,4	46,3	○
		1,0	2500 × 1250	13,1	46,3	○
		1,0	3000 × 1500	18,9	46,3	○
		1,5	2000 × 1000	12,6	46,3	○
		1,5	2500 × 1250	19,7	46,3	○
		1,5	3000 × 1500	28,4	46,3	○
		2,0	2000 × 1000	16,8	46,3	○
		2,0	2500 × 1250	26,3	46,3	○
		2,0	3000 × 1500	37,8	46,3	○
		3,0	2000 × 1000	25,4	46,3	○
20,0	28,0	1,0	2000 × 1000	8,4	46,3	○
		1,0	2500 × 1250	13,1	46,3	○
		1,0	3000 × 1500	18,9	46,3	○
		1,5	2000 × 1000	12,6	46,3	○
		1,5	2500 × 1250	19,7	46,3	○
		1,5	3000 × 1500	28,4	46,3	○
		2,0	2000 × 1000	16,8	46,3	○
		2,0	2500 × 1250	26,3	46,3	○
		2,0	3000 × 1500	37,8	46,3	○
		3,0	2000 × 1000	25,4	46,3	○
30,0	40,0	1,0	2000 × 1000	7,6	51,0	○
		1,0	2500 × 1250	11,9	51,0	○
		1,0	3000 × 1500	17,1	51,0	○
		1,5	2000 × 1000	11,6	51,0	○
		1,5	2500 × 1250	18,1	51,0	○
		1,5	3000 × 1500	26,1	51,0	○
		2,0	2000 × 1000	15,4	51,0	○
		2,0	2500 × 1250	24,1	51,0	○
		2,0	3000 × 1500	34,7	51,0	○
		3,0	2000 × 1000	23,0	51,0	○

× = Lager/stock ○ = Werkslager oder Neuherstellung / stock usine ou sur nouvelle production

Weitere Werkstoffe, Abmessungen, Zuschnitte, Dicken  
 und Oberflächen auf Anfrage.

Autres nuances d'acier inoxydable, dimensions, découpes,  
 épaisseurs et surfaces sur demande.

# Lochbleche

## Rundlochung in geraden Reihen

### Rg

# Tôles perforées

## Trous ronds en rangées alignées

### Rg

### Technische Daten / Données techniques

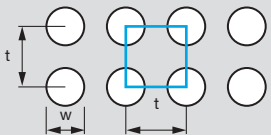
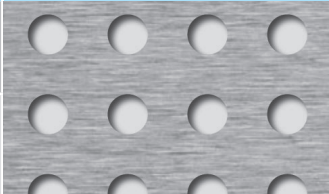
Bemassung in mm <i>dimensions en mm</i>	Lochanordnung <i>ordre des trous</i>	Bezeichnung des Musters <i>désignation type</i>	Bezeichnung des Lochbildes <i>désignation de configuration</i>	
	Rundloch, gerade Reihen <i>trous ronds, en rangées alignées</i>	Rg	w - t	
	Berechnung der offenen Fläche (freier Querschnitt) in % <i>calcul d'infiltration d'air (coefficient de vide) en %</i>	$\frac{w^2 \times 78,5}{t^2}$		

Bild: Ausführung geschliffen  
Photo: exécution meulée

Loch Ø trous Ø mm (w)	Teilung entraxe mm (t)	Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	Durchlass passage %	1.4301
4,5	15,0	1,0	2000 × 1000	14,6	7,1	○
			2500 × 1250	22,8	7,1	○
			3000 × 1500	32,9	7,1	○
		1,5	2000 × 1000	21,8	7,1	○
			2500 × 1250	34,1	7,1	○
			3000 × 1500	49,1	7,1	○
		2,0	2000 × 1000	29,2	7,1	○
			2500 × 1250	45,6	7,1	○
			3000 × 1500	65,7	7,1	○
		3,0	2000 × 1000	43,8	7,1	○
5,0	10,0	1,0	2000 × 1000	12,6	19,6	○
			2500 × 1250	19,7	19,6	○
		1,5	2000 × 1000	19,0	19,6	○
			2500 × 1250	29,7	19,6	○
			3000 × 1500	42,8	19,6	○
		2,0	2000 × 1000	25,2	19,6	○
			2500 × 1250	39,4	19,6	○
			3000 × 1500	56,7	19,6	○
5,0	15,0	1,0	2000 × 1000	14,4	8,7	○
			2500 × 1250	22,5	8,7	○
			3000 × 1500	32,4	8,7	○
		1,5	2000 × 1000	21,4	8,7	○
			2500 × 1250	33,4	8,7	○
			3000 × 1500	48,2	8,7	○
		2,0	2000 × 1000	28,6	8,7	○
			2500 × 1250	44,7	8,7	○
			3000 × 1500	64,4	8,7	○
		3,0	2000 × 1000	43,0	8,7	○
5,0	25,0	1,0	2000 × 1000	15,2	3,1	○
			2500 × 1250	23,8	3,1	○
			3000 × 1500	34,2	3,1	○
		1,5	2000 × 1000	22,8	3,1	○
			2500 × 1250	35,6	3,1	○
			3000 × 1500	51,3	3,1	○
		2,0	2000 × 1000	30,4	3,1	○
			2500 × 1250	47,5	3,1	○
			3000 × 1500	68,4	3,1	○
		3,0	2000 × 1000	45,6	3,1	○

○ = Werkslager oder Neuherstellung / stock usine ou sur nouvelle production

Weitere Werkstoffe, Abmessungen, Zuschnitte, Dicken und Oberflächen auf Anfrage.

Autres nuances d'acier inoxydable, dimensions, découpes, épaisseurs et surfaces sur demande.

**Lochbleche**  
**Rundlochung in geraden Reihen**  
**Rg**

**Tôles perforées**  
**Trous ronds en rangées alignées**  
**Rg**

Loch Ø trous Ø mm (w)	Teilung entraxe mm (t)	Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	Durchlass passage %	1.4301	
10,0	15,0	1,0	2000 × 1000	10,2	34,9	○	
			2500 × 1250	15,9	34,9	○	
			3000 × 1500	23,0	34,9	○	
		1,5	2000 × 1000	15,4	34,9	○	
			2500 × 1250	24,1	34,9	○	
			3000 × 1500	34,7	34,9	○	
2,0	2000 × 1000	20,4	34,9	○			
	2500 × 1250	31,9	34,9	○			
	3000 × 1500	45,9	34,9	○			
3,0	2000 × 1000	30,6	34,9	○			
	10,0	26,0	1,0	2000 × 1000	13,8	11,6	○
				2500 × 1250	21,6	11,6	○
3000 × 1500				31,1	11,6	○	
1,5			2000 × 1000	20,8	11,6	○	
			2500 × 1250	32,5	11,6	○	
			3000 × 1500	46,8	11,6	○	
2,0	2000 × 1000	27,8	11,6	○			
	2500 × 1250	43,4	11,6	○			
	3000 × 1500	62,6	11,6	○			
3,0	2000 × 1000	41,6	11,6	○			
	15,0	36,4	1,0	2000 × 1000	13,6	13,4	○
				2500 × 1250	21,3	13,4	○
3000 × 1500				30,6	13,4	○	
1,5			2000 × 1000	20,4	13,4	○	
			2500 × 1250	31,9	13,4	○	
			3000 × 1500	45,9	13,4	○	
2,0	2000 × 1000	27,2	13,4	○			
	2500 × 1250	42,5	13,4	○			
	3000 × 1500	61,2	13,4	○			
3,0	2000 × 1000	40,8	13,4	○			
	20,0	48,5	1,0	2000 × 1000	13,6	13,4	○
				2500 × 1250	21,3	13,4	○
3000 × 1500				30,6	13,4	○	
1,5			2000 × 1000	20,4	13,4	○	
			2500 × 1250	31,9	13,4	○	
			3000 × 1500	45,9	13,4	○	
2,0	2000 × 1000	27,2	13,4	○			
	2500 × 1250	42,5	13,4	○			
	3000 × 1500	61,2	13,4	○			

○ = Werkslager oder Neuherstellung / stock usine ou sur nouvelle production

Weitere Werkstoffe, Abmessungen, Zuschnitte, Dicken und Oberflächen auf Anfrage.

Autres nuances d'acier inoxydable, dimensions, découpes, épaisseurs et surfaces sur demande.

# Lochbleche Quadratlochung in geraden Reihen Qg

# Tôles perforées Trous carrés en rangées alignées Qg

## Technische Daten / Données techniques

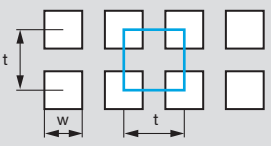

Bemassung in mm <i>dimensions en mm</i>	Lochanordnung <i>ordre des trous</i>	Bezeichnung des Musters <i>désignation type</i>	Bezeichnung des Lochbildes <i>désignation de configuration</i>	
	Quadratloch, gerade Reihen <i>trous carrés, en rangées alignées</i>	Qg	w - t	
	Berechnung der offenen Fläche (freier Querschnitt) in % <i>calcul d'infiltration d'air                  (coefficient de vide) en %</i>	$\frac{w^2 \times 100}{t^2}$		

Bild: Ausführung geschliffen  
Photo: exécution meulée

Loch trous mm (w)	Teilung entraxe mm (t)	Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	Durchlass passage %	1.4301
4,0	7,0	1,0	2000 × 1000	10,6	32,7	○
			2500 × 1250	16,6	32,7	○
			3000 × 1500	23,9	32,7	○
5,0	8,0	1,0	2000 × 1000	9,6	39,1	○
			2500 × 1250	15,0	39,1	○
			3000 × 1500	21,6	39,1	○
		1,5	2000 × 1000	14,4	39,1	×
			2500 × 1250	22,5	39,1	○
			3000 × 1500	32,4	39,1	○
8,0	10,0	2,0	2000 × 1000	19,2	39,1	○
			2500 × 1250	30,0	39,1	○
			3000 × 1500	43,2	39,1	○
		1,0	2000 × 1000	5,6	64,0	○
			2500 × 1250	8,8	64,0	○
			3000 × 1500	12,6	64,0	○
		1,5	2000 × 1000	8,4	64,0	○
			2500 × 1250	13,1	64,0	○
			3000 × 1500	18,9	64,0	○
2,0	2000 × 1000		11,4	64,0	○	
	2000 × 1000		8,8	44,4	×	
	2500 × 1250		13,8	44,4	○	
10,0	14,0	1,0	3000 × 1500	19,8	44,4	○
			2000 × 1000	13,0	44,4	×
			2500 × 1250	20,3	44,4	○
		2,0	3000 × 1500	29,3	44,4	○
			2000 × 1000	17,4	44,4	○
			2500 × 1250	27,2	44,4	○
		3,0	3000 × 1500	39,2	44,4	○
			2000 × 1000	7,6	51,0	○
			2500 × 1250	11,9	51,0	○
1,5	3000 × 1500		17,1	51,0	○	
	2000 × 1000		11,6	51,0	○	
	2500 × 1250		18,1	51,0	○	
2,0	3000 × 1500	26,1	51,0	○		
	2000 × 1000	15,4	51,0	○		
	2500 × 1250	24,1	51,0	○		

× = Lager/stock ○ = Werkslager oder Neuherstellung / stock usine ou sur nouvelle production

Weitere Werkstoffe, Abmessungen, Zuschnitte, Dicken und Oberflächen auf Anfrage.

Autres nuances d'acier inoxydable, dimensions, découpes, épaisseurs et surfaces sur demande.

**Lochbleche**  
**Quadratlochung in geraden Reihen**  
**Qg**

**Tôles perforées**  
**Trous carrés en rangées alignées**  
**Qg**

Loch trous mm (w)	Teilung entraxe mm (t)	Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	Durchlass passage %	1.4301
10,0	15,0	1,0	2000 × 1000	8,8	44,4	○
			2500 × 1250	13,8	44,4	○
			3000 × 1500	19,8	44,4	○
		1,5	2000 × 1000	13,0	44,4	×
			2500 × 1250	20,3	44,4	○
			3000 × 1500	29,3	44,4	○
15,0	40,0	2,0	2000 × 1000	17,4	44,4	×
			2500 × 1250	27,2	44,4	×
			3000 × 1500	39,2	44,4	○
		1,0	2000 × 1000	13,4	14,1	○
			2500 × 1250	20,9	14,1	○
			3000 × 1500	30,2	14,1	○
20,0	25,0	1,5	2000 × 1000	20,2	14,1	○
			2500 × 1250	31,6	14,1	○
			3000 × 1500	45,5	14,1	○
		2,0	2000 × 1000	27,0	14,1	○
			2500 × 1250	42,2	14,1	○
			3000 × 1500	60,8	14,1	○
25,0	30,0	3,0	2000 × 1000	40,4	14,1	○
			2000 × 1000	5,6	64,0	○
			2500 × 1250	8,8	64,0	○
		1,5	2000 × 1000	12,6	64,0	○
			2500 × 1250	8,4	64,0	○
			3000 × 1500	13,1	64,0	○
30,0	35,0	2,0	2000 × 1000	18,9	64,0	○
			2500 × 1250	11,4	64,0	○
			3000 × 1500	17,8	64,0	○
		3,0	2000 × 1000	25,7	64,0	○
			2500 × 1250	17,8	64,0	○
			3000 × 1500	25,7	64,0	○

× = Lager/stock ○ = Werkslager oder Neuherstellung / stock usine ou sur nouvelle production

Weitere Werkstoffe, Abmessungen, Zuschnitte, Dicken und Oberflächen auf Anfrage.

Autres nuances d'acier inoxydable, dimensions, découpes, épaisseurs et surfaces sur demande.

# Lochbleche Langlochung in versetzten Reihen LvL

# Tôles perforées Trous oblongs en rangées décalées LvL

## Technische Daten / Données techniques

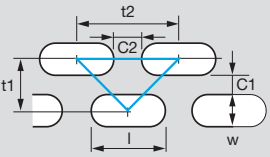
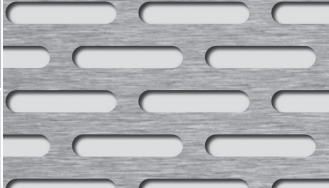
Bemassung in mm <i>dimensions en mm</i>	Lochanordnung <i>ordre des trous</i>	Bezeichnung des Musters <i>désignation type</i>	Bezeichnung des Lochbildes <i>désignation de configuration</i>	
	Langloch, versetzte Reihen <i>trous oblongs, en rangées décalées</i>	LvL	$w \times l - t_1 \times t_2$	
	Berechnung der offenen Fläche (freier Querschnitt) in % <i>calcul d'infiltration d'air (coefficient de vide) en %</i>	$\frac{w \times l - 0,215 w^2}{t_1 \times t_2} \times 100$		

Bild: Ausführung geschliffen  
Photo: exécution meulée

Loch trous mm (w×l)	Teilung entraxe mm (t <sub>1</sub> ×t <sub>2</sub> )	Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	Durchlass passage %	1.4301
2 × 20	5 × 24	1,0	2000 × 1000	10,6	32,6	○
			2500 × 1250	16,6	32,6	○
		1,5	2000 × 1000	15,8	32,6	○
			2500 × 1250	24,7	32,6	○
3 × 20	6 × 24	1,0	2000 × 1000	9,4	40,3	○
			2500 × 1250	14,7	40,3	○
		1,5	2000 × 1000	14,0	40,3	○
			2500 × 1250	21,9	40,3	○
4 × 20	8 × 24	1,0	2000 × 1000	9,4	39,9	○
			2500 × 1250	14,7	39,9	○
		1,5	2000 × 1000	14,2	39,9	○
			2500 × 1250	22,2	39,9	○
5 × 20	9 × 24	1,0	2000 × 1000	8,8	43,8	○
			2500 × 1250	13,8	43,8	○
		1,5	2000 × 1000	13,2	43,8	○
			2500 × 1250	20,6	43,8	○
10 × 50	19 × 60	1,0	2000 × 1000	9,2	42,0	○
			2500 × 1250	14,4	42,0	○
		1,5	2000 × 1000	13,6	42,0	○
			2500 × 1250	21,3	42,0	○
		2,0	2000 × 1000	18,2	42,0	○
			2500 × 1250	28,4	42,0	○
			2000 × 1000	18,2	42,0	○
			2500 × 1250	28,4	42,0	○

○ = Werklager oder Neuherstellung / stock usine ou sur nouvelle production

Weitere Werkstoffe, Abmessungen, Zuschnitte, Dicken  
und Oberflächen auf Anfrage.

Autres nuances d'acier inoxydable, dimensions, découpes,  
épaisseurs et surfaces sur demande.

Technische Daten / Données techniques

Bemassung in mm dimensions en mm	Maschenanordnung type de mailles	Bezeichnung des Musters désignation type	Bezeichnung Masche désignation de configuration	
	quadratische Maschen mailles carrées	geschweisste Gitter treillis soudés	l x b	

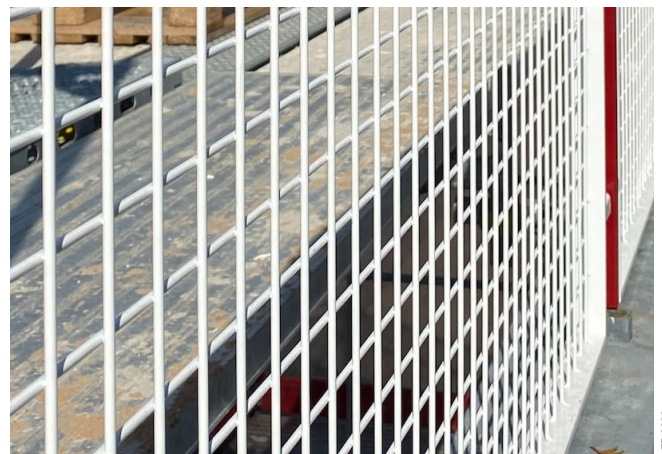
Bild: mit überstehenden Enden (Standard)  
Photo: avec extrémités saillantes (standard)

Masche maille mm (lxb)	Draht fil d'acier mm (s)	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	1.4301
10 x 10	1,5	2000 x 1000	5,6	×
20 x 20	2,0	2000 x 1000	4,9	○
		2500 x 1250	7,6	○
20 x 20	2,5	2000 x 1000	7,6	×
20 x 20	3,0	2000 x 1000	10,7	○
25 x 25	1,5	2000 x 1000	2,2	○
		2500 x 1250	13,4	○
25 x 25	3,0	2500 x 1250	13,4	×
30 x 30	2,5	2000 x 1000	5,2	×
30 x 30	3,0	2000 x 1000	7,2	○
		2500 x 1250	11,3	○
30 x 30	4,0	2000 x 1000	12,9	○
40 x 40	3,0	2000 x 1000	5,3	○
40 x 40	3,5	2000 x 1000	7,4	×
		3000 x 1500	16,7	○
40 x 40	3,0	2500 x 1250	8,3	×
40 x 40	4,0	2000 x 1000	9,7	○
		2500 x 1250	15,3	○
		3000 x 1500	22,1	○
50 x 50	3,5	2000 x 1000	6,2	×
50 x 50	4,0	2000 x 1000	7,7	○
50 x 50	5,0	2000 x 1000	12,0	○
		2500 x 1250	18,8	○
		3000 x 1500	27,0	○
80 x 80	4,0	2000 x 1000	4,8	○
80 x 80	4,0	2500 x 1250	7,5	×
100 x 50	5,0	2000 x 1000	9,2	○
100 x 100	5,0	2000 x 1000	6,2	○

× = Lager / stock      ○ = Werkslager oder Neuherstellung / stock usine ou sur nouvelle production

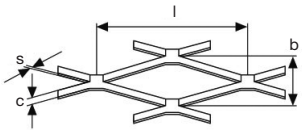

Andere Abmessungen, Zuschnitte, Dicken, Maschenweiten und Werkstoffe auf Anfrage.

Autres dimensions, découpes, épaisseurs, mailles de trous et nuances d'acier inoxydable sur demande.





## Technische Daten / Données techniques

Bemassung in mm dimensions en mm	Maschenanordnung type de mailles	Bezeichnung des Musters désignation type	Bezeichnung Masche désignation de configuration	
	Raute losanges	Streckmetall métal déployé	$l \times b \times c \times s$	

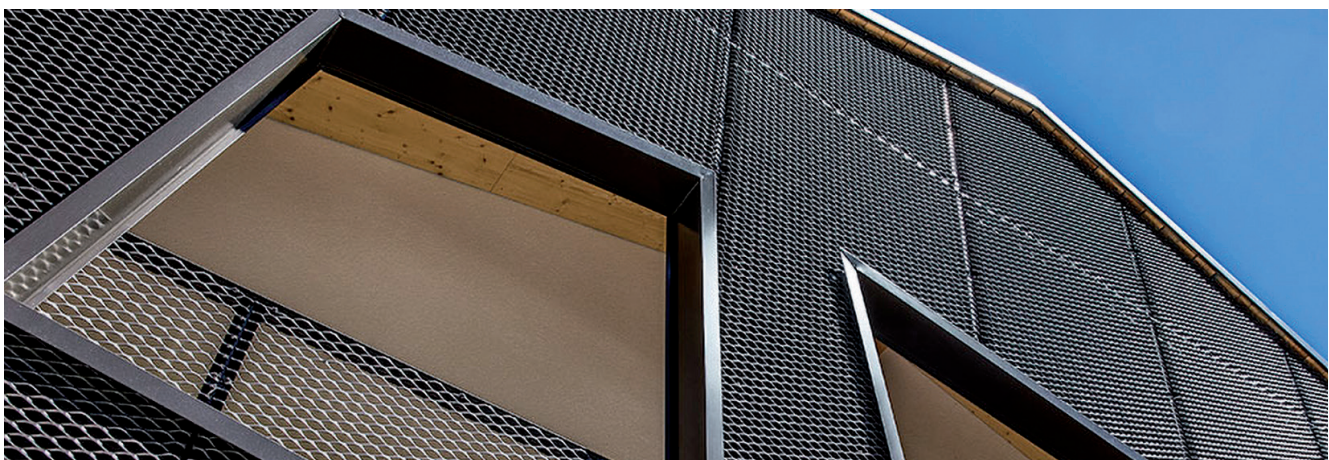
Streckrichtung längs  
direction d'étirage

Masche maille mm (l×b)	Stegbreite largeur de nervure mm (c)	Stegdicke épaisseur de nervure mm (s)	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht pooids/feuille ca. kg	Durchlass passage %	1.4301
10 × 5	1,0	0,5	2000 × 1000	3,2	60,0	○
16 × 8	1,5	1,0	2000 × 1000	5,8	63,0	○
20 × 8	2,0	1,0	2000 × 1000	7,9	50,0	○
20 × 10	2,0	1,0	2000 × 1000	6,2	60,0	○
28 × 9	2,5	1,0	2000 × 1000	8,8	44,0	○
28 × 13	2,0	1,0	2000 × 1000	4,8	69,0	○
		1,5	2000 × 1000	7,2	69,0	○
30 × 17	2,5	1,0	2000 × 1000	4,6	71,0	○
		1,5	2000 × 1000	7,0	71,0	○
42 × 14	2,5	1,5	2000 × 1000	8,4	65,7	○
43 × 13	2,5	1,0	2000 × 1000	6,0	62,0	○
		1,5	2000 × 1000	9,0	62,0	○
50 × 22	4,0	1,5	2000 × 1000	8,6	64,0	○
			2500 × 1250	13,4	64,0	○
62 × 20	7,0	1,0	2000 × 1000	11,0	30,0	○
62 × 23	3,0	1,0	2000 × 1000	4,0	74,0	○
		1,5	2000 × 1000	6,2	74,0	○
		2,0	2000 × 1000	8,2	74,0	○

○ = Werkslager oder Neuherstellung / stock usine ou sur nouvelle production

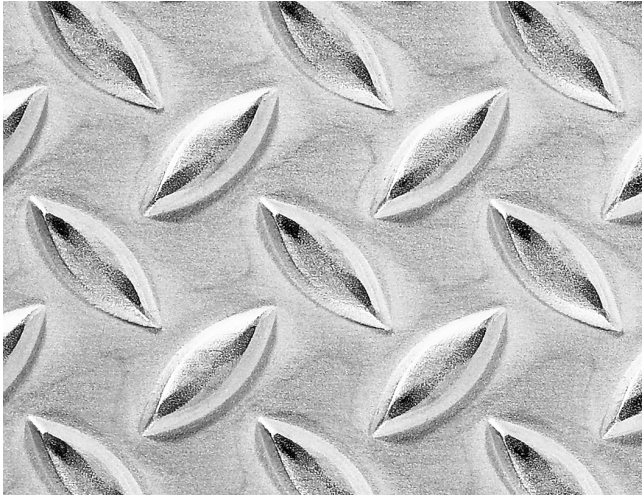
Andere Abmessungen, Zuschnitte, Dicken, Maschenweiten und Werkstoffe auf Anfrage.

Autres dimensions, découpes, épaisseurs, mailles de trous et nuances d'acier inoxydable sur demande.



## Tränenbleche kalt- oder warmgewalzt

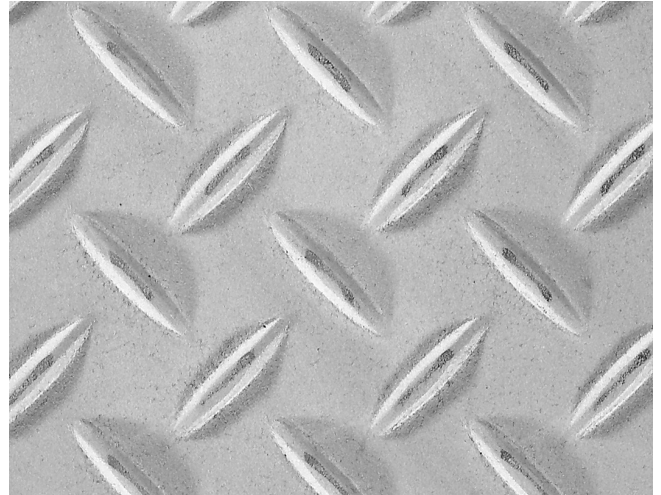
### Mandorla, warmgewalzt / laminées à chaud R11



Tränen:	25 × 9 mm	Larmes:	25 × 9 mm
Höhe:	ca. 1,5 mm	Hauteur:	env. 1,5 mm
Abstand:	5 mm	Distance:	5 mm
Rutschhemmung:	R11	Anti-glissance:	R11

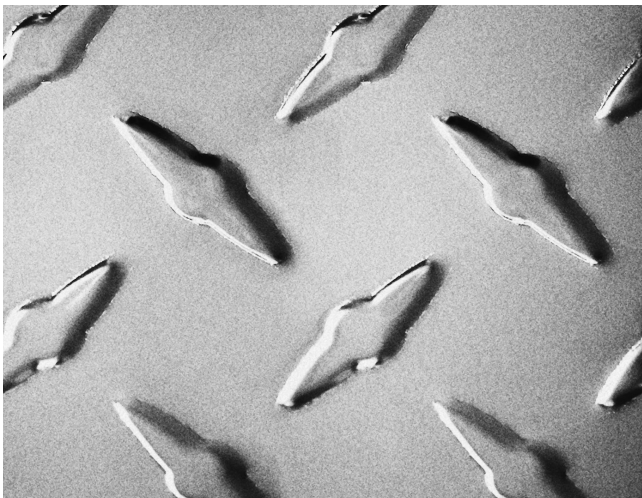
## Tôles larmées, laminées à chaud ou à froid

### Nippon-Floor, warmgewalzt / laminées à chaud R12



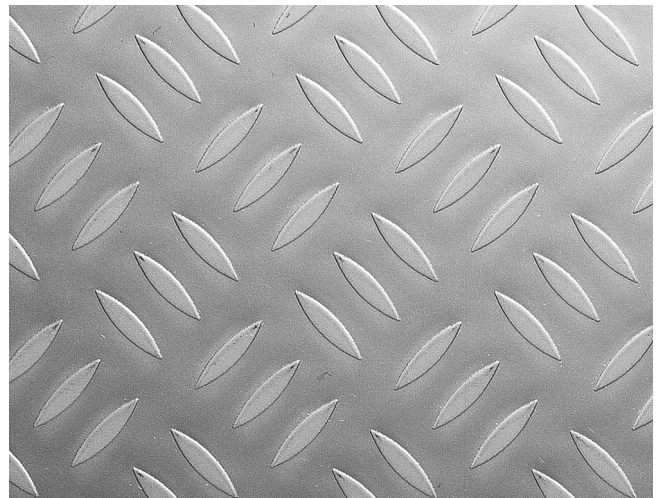
Tränen:	23,5 × 5 mm	Larmes:	23,5 × 5 mm
Höhe:	ca. 1,5 mm	Hauteur:	env. 1,5 mm
Abstand:	5 mm	Distance:	5 mm
Rutschhemmung:	R12	Anti-glissance:	R12

### TreadTex®, kaltgewalzt / laminées à froid



Tränen:	26 × 8 mm	Larmes:	26 × 8 mm
Höhe:	ca. 1 mm	Hauteur:	env. 1 mm
Abstand:	7 mm	Distance:	7 mm
Rutschhemmung:	R11 möglich	Anti-glissance:	R11 possible
Ausführungen:	2B, 2R geschliffen und in Aluminium	Execution:	2B, 2R meulée et en aluminium

### SE-TB1, kaltgewalzt / laminées à froid R11



Tränen:	13 × 3 mm	Larmes:	13 × 3 mm
Höhe:	ca. 0,2 mm	Hauteur:	env. 0,2 mm
Abstand:	4 mm	Distance:	4 mm
Rutschhemmung:	R11/R12/ R13 möglich	Anti-glissance:	R11 / R12 / R13 possible
Ausführungen:	2B, geschliffen	Execution:	2B, meulée

Die aufgeführten Masse der Tränenbreite und Tränenlängen stellen nur Richtwerte dar. Abweichungen sind technisch bedingt.

Rutschhemmung zertifiziert nach DIN 51130 (R11, R12...)

Auf Wunsch sind Tränenbleche auch ab Coil lieferbar (Mandorla, TreadTex® und SE-TB1).

Weitere **rutschhemmende Bleche** siehe Seiten 26/27.

Les cotes de longueur et de largeur des larmes sont des cotes indicatives. Les écarts dans les tolérances sont dus à des raison techniques.

Anti-glissance certifiée selon DIN 51130 (R11, R12...)

Sur demande nous livrons des tôles larmées coupées de coils (Mandorla, TreadTex® et SE-TB1).

D'autres **tôles anti-glissantes** voir pages 26 / 27.

Muster dessin			Mandorla Finish 1D		Nippon-Floor Finish 1D		TreadTex® Finish 2R		SE-TB1 Finish 2B	
Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	1.4301 304	1.4404 316L	1.4301 304	1.4404 316L	1.4301 304	1.4404 316L	1.4301 304	1.4404 316L
1,0 + T	1000 × 2000	16					○	○		
	1250 × 2500	25					○	○		
	1250 × 3000	30					○	○		
1,5 + T	1000 × 2000	24					○	○		○
	1250 × 2500	38					×	○	×	
	1250 × 3000	45					○	○		○
2,0 + T	1500 × 3000	54							×	×
	1000 × 2000	32					○	○		○
	1250 × 2500	50					×	○	×	
2,5 + T	1250 × 3000	60					○	○		
	1500 × 3000	72							×	
	1000 × 2000	40			○		○	○		
3,0 + T	1000 × 3000	69			○					
	1250 × 2500	63					○	○		
	1250 × 3000	75					○	○		
	1000 × 2000	56	×	×	○		○	○		
	1000 × 3000	84	×	○						
	1000 × 4000	112	○							
4,0 + T	1250 × 2500	88	×	×	○		○	○	×	×
	1250 × 3000	105	×	○			○	○		
	1500 × 3000	138	×		○	○			×	×
	1000 × 2000	74	×	×						
	1000 × 3000	112	○	○						
	1250 × 2500	116	×	×						
4,5 + T	1250 × 3000	139	○							
	1500 × 3000	160	×	○						○
	1500 × 4000	211	○							
	1500 × 6000	316	○							
	1250 × 2500	126		○						
	1250 × 3000	152		○						
5,0 + T	1000 × 2000	89	×	×	○					
	1250 × 2500	140	×	×						
	1250 × 3000	167	○	○						
	1250 × 5000	280	○							
	1250 × 6000	230	○							
	1500 × 3000	190	×	○						
6,0 + T	1500 × 4000	264	○							
	1500 × 6000	396	○							
	1000 × 2000	110	×	○	○					
	1000 × 3000	165	○	○						
	1250 × 2500	172	×	○						
	1250 × 3000	207	○	○						
8,0 + T	1250 × 5000	340	○							
	1250 × 6000	400	○							
	1500 × 3000	240	×							
	1500 × 4000	316	○							
	1500 × 6000	475	○							
	1000 × 2000	132	○	○						
10,0 + T	1250 × 2500	206	○	○						
	1500 × 3000	300	○	○						
	1000 × 2000	164	○	○						
	1250 × 2500	258	○	○						
	1500 × 3000	370	○	○						

× = Lager/stock ○ = Werkslager oder Neuherstellung / stock usine ou sur nouvelle production

Auf Wunsch sind Tränenbleche auch ab Coil lieferbar / Sur demande nous livrons des tôles larmées coupées de coils

## Rutschhemmende Bleche

## Tôles antidérapantes

Folgende Bleche sind rutschhemmend  
zertifiziert lieferbar

Les tôles anti-glissantes suivantes sont livrables

	Name Nom	Oberfläche Surface	Ausführung Exécution	Klasse Classe
1	Dekor SE-TB1	flaches Tränenblech <i>tôle larmée plate</i>	Finish 2B	R11
2	Dekor SE-TB1 (604)	flaches Tränenblech <i>tôle larmée plate</i>	längs überschleifen <i>léger meulage longitudinal additionnel</i>	R12
3	Dekor SE-TB1 (636)	flaches Tränenblech <i>tôle larmée plate</i>	längs und quer überschleifen <i>léger meulage longitudinal et perpendiculaire additionnel</i>	R13
4	Dekor SE-KK12	Glattblech <i>tôle brossée</i>	grober Kreuzschliff <i>grossier brossage croisé</i>	R12
5	Dekor SE-KK13	Glattblech <i>tôle brossée</i>	grober Kreuzschliff <i>grossier brossage croisé</i>	R13
6	Dekor SE-Rille (636)	Dekorblech <i>tôle de décoration</i>	längs und quer überschleifen <i>léger meulage longitudinal et perpendiculaire additionnel</i>	R13
7	Dekor SE-Trios®	flaches Tränenblech <i>tôle larmée plate</i>	Finish 2B	R12
8	Dekor TreadTex®	flaches Tränenblech <i>tôle larmée plate</i>	blankgeglüht <i>recuit brillant</i>	ohne sans
9	Dekor TreadTex®-NG	flaches Tränenblech <i>tôle larmée plate</i>	Finish 2B	R10
10	Dekor TreadTex®	flaches Tränenblech <i>tôle larmée plate</i>	zusätzlich längs überschleifen <i>meulage longitudinal additionnel</i>	R11
11	Dekor KO-5WL-HP13	Dekorblech <i>tôle de décoration</i>	zusätzlich längs überschleifen <i>meulage longitudinal additionnel</i>	R13
12	Dekor KO-6WL-HP13	Dekorblech <i>tôle de décoration</i>	zusätzlich längs überschleifen <i>meulage longitudinal additionnel</i>	R13
13	Mandorla	Tränenblech <i>tôle larmée</i>	warmgewalzt <i>laminée à chaud</i>	R12
14	Nippon-Floor	Tränenblech <i>tôle larmée</i>	warmgewalzt <i>laminée à chaud</i>	R12
15	Dekor KO-Grain K100		rutschhemmend <i>anti-glissante revêtue</i>	~R13
16	Dekor KO-Grain K40		rutschhemmend <i>anti-glissante revêtue</i>	~R13

Für die oben genannten Bleche sind folgende Prüfzeugnisse lieferbar:

Nr. 8 ohne Prüfzeugnis  
Nr. 1 – 14 nach DIN EN 16165; 2021-12 ASR-A 1.5  
Nr. 15 – 16 nach INRS IET/09RI-270/HS

### Werkstoffe

1.4301, 1.4404, weitere Werkstoffe auf Anfrage

### Abmessungen, je nach Produkt

Dicken: 0,8 – 10,0 mm  
Standardformate:  
2000 × 1000 mm / 2500 × 1250 mm / 3000 × 1500 mm  
weitere Abmessungen auf Anfrage

Pour les tôles ci-dessus un certificat de classe d'adhérence est disponible:

No. 8 sans certificat  
No. 1 – 14 DIN EN 16165; 2021-12 ASR-A 1.5  
No. 15 – 16 INRS IET/09RI-270/HS

### Nuances d'acier inoxydable

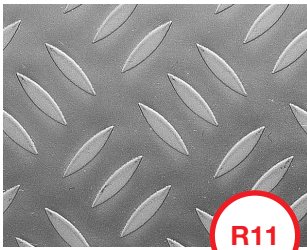
1.4301, 1.4404, d'autres nuances d'acier sur demande

### Dimensions, selon le produit

épaisseurs : 0,8 – 10,0 mm  
formats standard :  
2000 × 1000 mm / 2500 × 1250 mm / 3000 × 1500 mm  
d'autres dimensions sur demande

Folgende Bleche sind rutschhemmend zertifiziert lieferbar

Les tôles anti-glissantes suivantes sont livrables



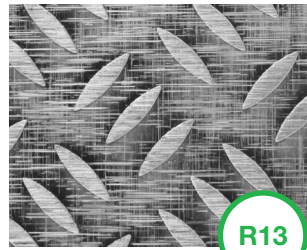
R11

1 SE-TB1  
Finish 2B



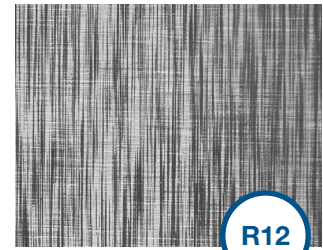
R12

2 SE-TB1 (604)  
längs überschleiffen  
*léger meulage longitudinal  
additionnel*



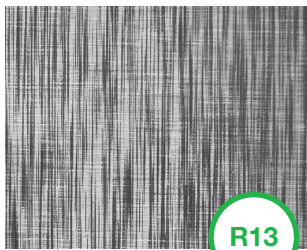
R13

3 SE-TB1 (636)  
längs und quer überschleiffen  
*léger meulage longitudinal et  
perpendiculaire additionnel*



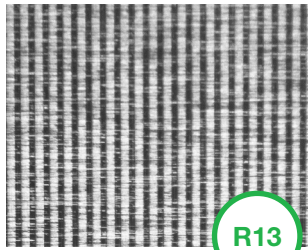
R12

4 SE-KK12  
grober Kreuzschliff  
*grossier brossage croisé*



R13

5 SE-KK13  
grober Kreuzschliff  
*grossier brossage croisé*



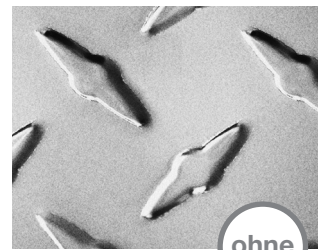
R13

6 SE-Rille (636)  
längs und quer überschleiffen  
*léger meulage longitudinal et  
perpendiculaire additionnel*



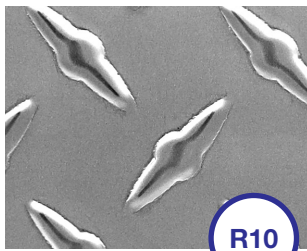
R12

7 SE-Trios®  
Finish 2B



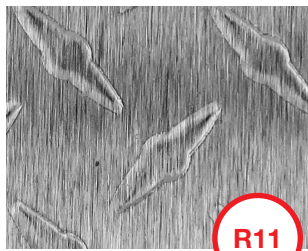
ohne

8 TreadTex®  
blankgeglüht  
*recuit brillant*



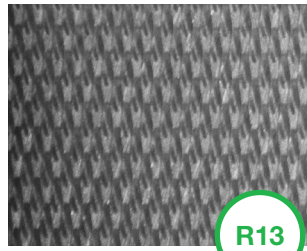
R10

9 TreadTex®-NG  
Finish 2B



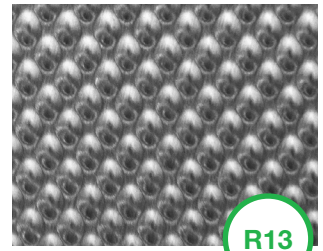
R11

10 TreadTex®  
zusätzlich längs überschleiffen  
*meulage longitudinal additionnel*



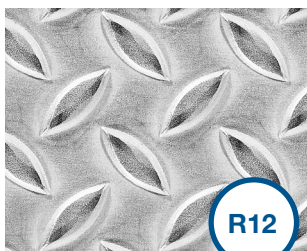
R13

11 KO-5WL-HP13  
zusätzlich längs überschleiffen  
*meulage longitudinal additionnel*



R13

12 KO-6WL-HP13  
zusätzlich längs überschleiffen  
*meulage longitudinal additionnel*



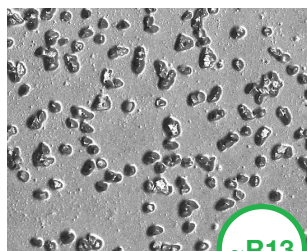
R12

13 Mandorla  
warmgewalzt  
*laminée à chaud*



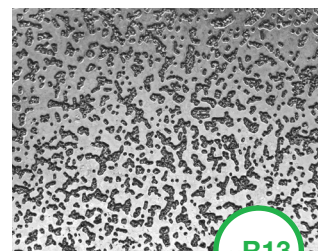
R12

14 Nippon-Floor  
warmgewalzt  
*laminée à chaud*



~R13

15 KO-Grain K100  
rutschhemmend  
*anti-glissante revêtue*

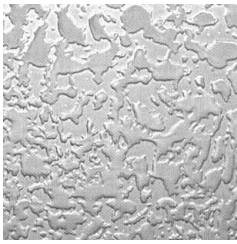


~R13

16 KO-Grain K40  
rutschhemmend  
*anti-glissante revêtue*

## Dekorbleche

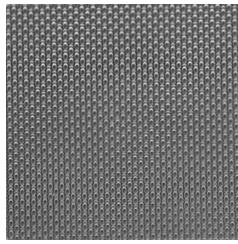
## Tôles de décoration



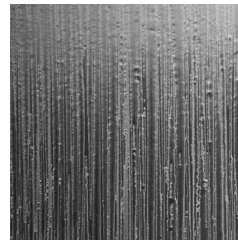
**Dekor 1, Eisblume**  
1000/1250/1500 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



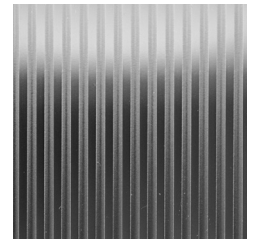
**Dekor Gitter**  
1250 mm  
0,8/1,5 mm



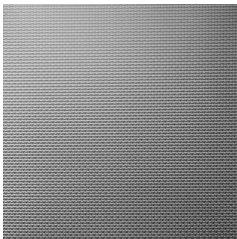
**Dekor Microleinen  
ohne Faden**  
1250 mm  
0,8/1,5 mm



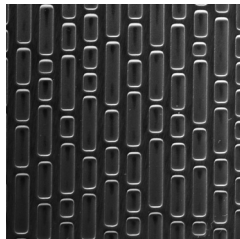
**Dekor Rinde**  
1250 mm  
0,8 mm



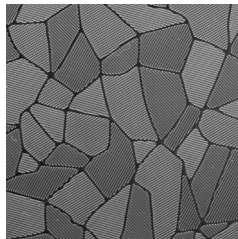
**Dekor Rille**  
1000/1250 mm  
0,8 mm



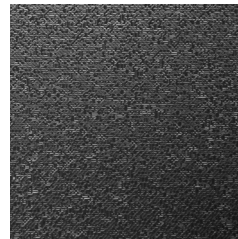
**Dekor Haze**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



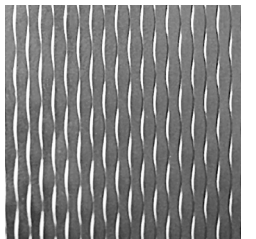
**Dekor Ziegelstein**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



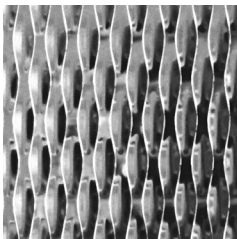
**Dekor Austenit**  
1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



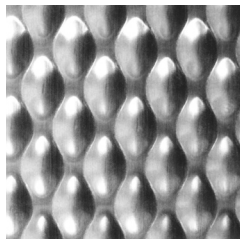
**Dekor Laser**  
1000/1250 mm  
0,8 mm



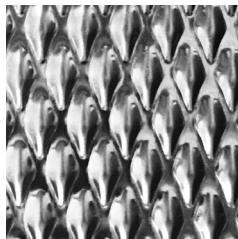
**2WL**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0 mm



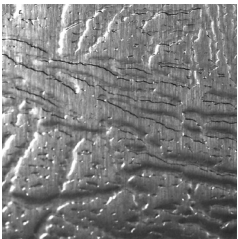
**5WL**  
1000/1250/1500 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0 mm



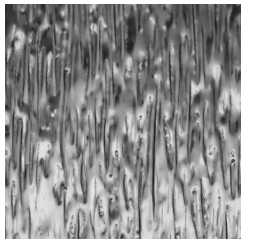
**6WL**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0 mm



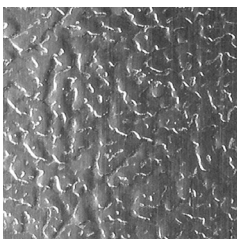
**7GM®**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0 mm



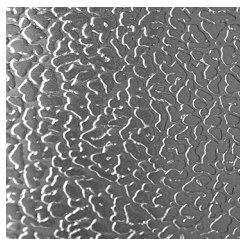
**9EH**  
1000/1250/1500 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0 mm



**10WG**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



**11PS**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0 / 1,5 mm



**12LG**  
1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm

### Erklärung Angaben:

#### Bezeichnung Dekorblech

Breiten in mm  
Dicken in mm  
Längen in der Regel 2500 mm, ab Coil auf Anfrage

Nicht alle Dekors sind im Massstab 1:1, fordern Sie Originalmuster an.

#### Weitere Dekors und Werkstoffe auf Anfrage.

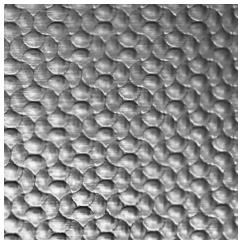
### Indication/explication :

#### Désignation du type de tôle

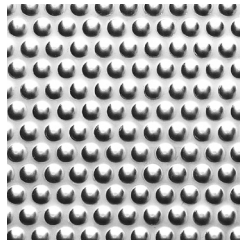
largeurs en mm  
épaisseurs en mm  
longueurs normalement 2500 mm, coupées de coils sur demande

Tous les décors ne sont pas précis à l'échelle 1 : 1, demandez-nous l'échantillon original.

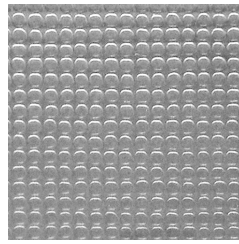
Autres décors et nuances d'acier inoxydable sur demande.



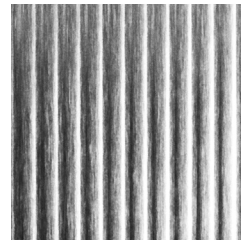
**13SD**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0 mm



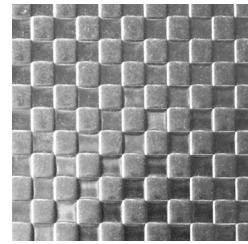
**15DP**  
1250 mm  
1,5 mm



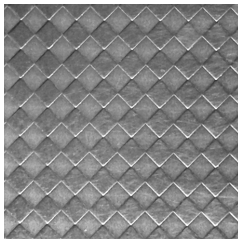
**Canvas**  
1250 mm  
0,8/1,5 mm



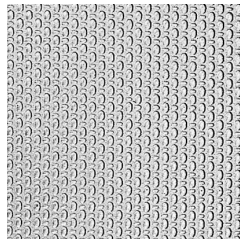
**Cambridge**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



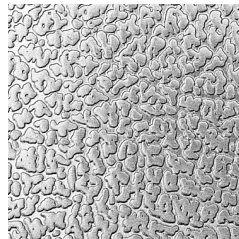
**Karo**  
1000/1250/1500 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



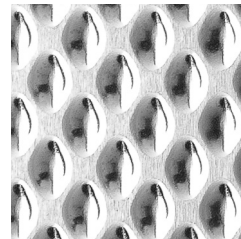
**Rauten**  
1000/1250/1500 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



**Leinen**  
1000/1250/1500 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



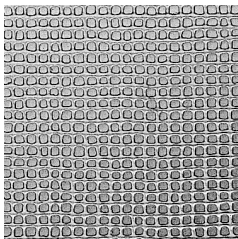
**Leder**  
1000/1250/1500 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



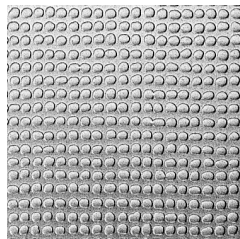
**Pearl überschliffen**  
1000/1250 mm  
0,8/1,5 mm



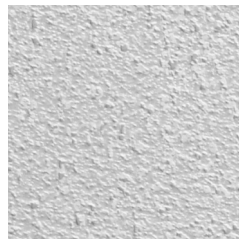
**Granex™**  
1000/1250/1500 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



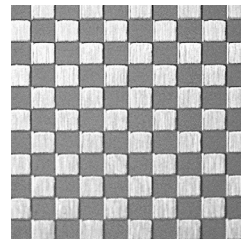
**Pikee**  
1250 mm  
0,8/1,5 mm



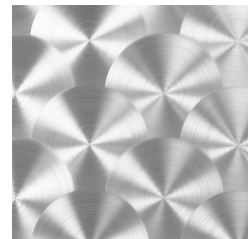
**Feinkorn**  
1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



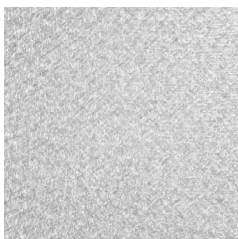
**Sandrelief SR**  
1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



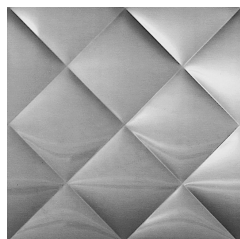
**Checks**  
1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



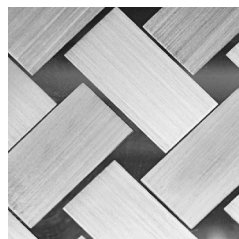
**Zapfenschliff**  
1000/1250/1500/  
2000 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0/  
3,0/4,0 mm



**Vortex™**  
10000/1250/1500/  
2000 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0/  
3,0/4,0 mm



**Quilted**  
1000/1250 mm  
0,8 mm



**Basketweave**  
1250 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0 mm

**Erklärung Angaben:**

**Bezeichnung Dekorblech**

Breiten in mm  
Dicken in mm  
Längen in der Regel 2500 mm, ab Coil auf Anfrage

Nicht alle Dekors sind im Massstab 1:1, fordern Sie Originalmuster an.

**Weitere Dekors und Werkstoffe auf Anfrage.**

**Indication / explication :**

**Désignation du type de tôle**

largeurs en mm  
épaisseurs en mm  
longueurs normalement 2500 mm, coupées de coils sur demande

Tous les décors ne sont pas précis à l'échelle 1 : 1, demandez-nous l'échantillon original.

**Autres décors et nuances d'acier inoxydable sur demande.**

## Dekorbleche, Lagerliste

## Tôles de décoration, liste de stock

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	Dekor 1 Eisblume gebürstet brossé	2WL gebürstet brossé	5WL gebürstet brossé	6WL gebürstet brossé	7GM blankgeglüht recuit brillant	10WG blankgeglüht recuit brillant	Cambridge blankgeglüht recuit brillant
0,50	1250 x 3000	15			×				
0,80	1000 x 2000	12,8			×				
	1000 x 2500	16							
	1250 x 2500	20	×		×			×	×
	1250 x 3000	24		×	×				
	1500 x 3000	28,8							
1,00	1000 x 2000	16							
	1000 x 2500	20							
	1250 x 2500	25			×	×			
	1250 x 3000	30		×					
	1500 x 3000	36			×				
1,20	1000 x 2000	19,2			×				
	1250 x 2500	30			×				
	1250 x 3000	36							
	1500 x 3000	45							
1,50	1000 x 2000	24			×		×		
	1000 x 2500	30					×		
	1250 x 2500	37,5	×		×	×	×		
	1250 x 3000	45			×				
	1500 x 3000	54			×				
2,00	1000 x 2000	32							
	1250 x 2500	50			×	×			
	1500 x 3000	72			×				
3,00	1000 x 2000	48							
	1250 x 2500	75							
	1500 x 3000	108							

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	Canvas blankgeglüht recuit brillant	Leder blankgeglüht cuir recuit brillant	Karo blankgeglüht carreau recuit brillant	Leinen blankgeglüht lin recuit brillant	Granex™ M1A gestrahlt sablé	Zapfenschliff bouchonné
0,50	1250 x 3000	15						
0,80	1000 x 2000	12,8						
	1000 x 2500	16						
	1250 x 2500	20	×	×	×	×	×	
	1250 x 3000	24						
	1500 x 3000	28,8						
1,00	1000 x 2000	16						
	1000 x 2500	20						
	1250 x 2500	25		×	×	×		×
	1250 x 3000	30						
	1500 x 3000	36						×
1,20	1000 x 2000	19,2						
	1250 x 2500	30						
	1250 x 3000	36						
	1500 x 3000	45						
1,50	1000 x 2000	24						
	1000 x 2500	30						
	1250 x 2500	37,5		×	×	×		×
	1250 x 3000	45						
	1500 x 3000	54			×	×		×
2,00	1000 x 2000	32						
	1250 x 2500	50						×
	1500 x 3000	72						×
3,00	1000 x 2000	48						
	1250 x 2500	75						
	1500 x 3000	108						

× = Lager / stock

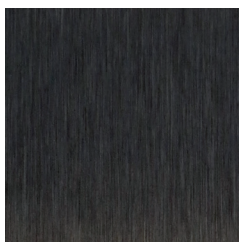
Weitere Abmessungen und Dicken auf Anfrage ab Werkslager oder Neuherstellung.

Autres dimensions et épaisseurs du stock usine sur demande, ou sur nouvelle production.



## ColourTex® – gefärbte Dekorableche

## Tôles de décoration colorées ColourTex®



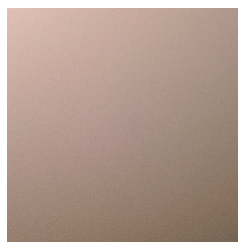
**Satin Schwarz**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0 mm



**Spiegel Champagner**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0 mm



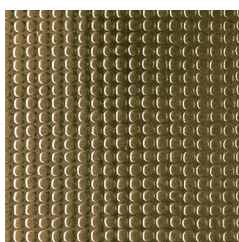
**Satin Blau**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0 mm



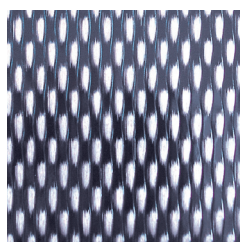
**Granex™ Bronze**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0 mm



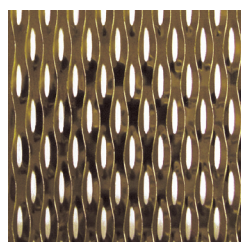
**Satin Gold**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0 mm



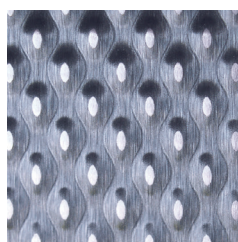
**Canvas Gold**  
1250 mm  
0,8/1,5 mm



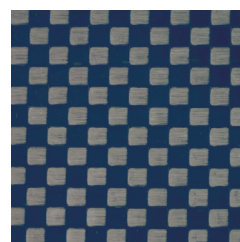
**Poppy Blau**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0 mm



**Pippin Gold**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



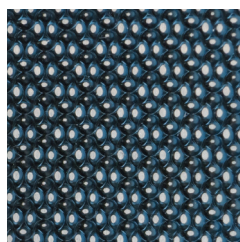
**Pagoda Schwarz**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



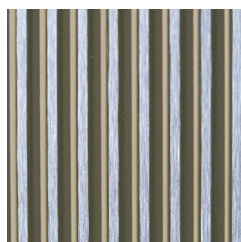
**Checks Blau**  
1000 mm  
0,8/1,0 mm



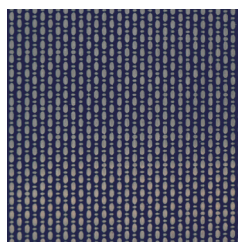
**Pantheon Bronze**  
1000/1250/1500 mm  
0,8/1,0/1,5/2,0 mm



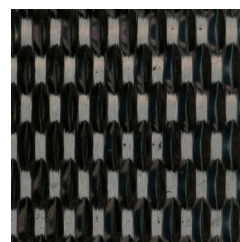
**Paladin Blau**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0 mm



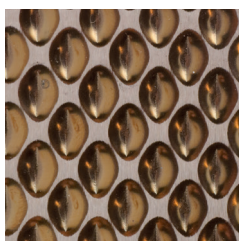
**Pinstripe Gold**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



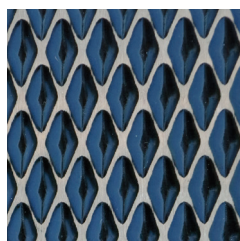
**Leinen Blau**  
1000 mm  
0,8/1,0 mm



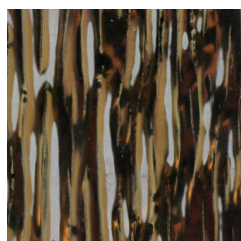
**Prism Schwarz**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



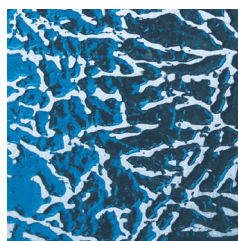
**Pearl Bronze**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



**Pyramide Blau**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



**Pegasus Gold**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



**Pampas Blau**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm



**VorTex™ Schwarz**  
1000/1250 mm  
0,8/1,0/1,5 mm

Weitere Dekors, Werkstoffe und Abmessungen auf Anfrage.

Die oben aufgeführten Muster sind als Beispiele zu betrachten.  
Jede Farbe ist mit jedem Dekor kombinierbar.  
Farbabweichungen sind möglich.

Autres décors, nuances d'acier inoxydable et dimensions sur demande.

Les modèles ci-dessus sont à considérer comme exemples.  
Chaque couleur est applicable sur tous les décors.  
De légères variations de couleurs ne peuvent être évitées.

## T22™ – gefärbte Bleche

Das Beschichten der Bleche durch physikalische Gasphasenabscheidung, zumeist als PVD-Verfahren (Physical Vapour Deposition) bezeichnet, erzeugt eine homogene, verschleissbeständige und harte Oberfläche. Die Farben sind dauerhaft und reproduzierbar, und der Farbeindruck ist unabhängig vom Betrachtungswinkel des Materials.

PVD ist der Oberbegriff für eine Familie von Verfahren, durch die Dünnschichten auf Oberflächen aufgebracht werden. Der Schichtwerkstoff wird verdampft und an die Oberfläche eines Substrates angelagert. Um den Beschichtungswerkstoff der Oberflächenschicht aufzuschmelzen, werden verschiedene Verfahren eingesetzt, zum Beispiel energiereiche Ionenstrahlen, Laserstrahlen, Dampfhochdruck oder mittels Plasma-Entladung. Dabei durchqueren dampfförmige Partikel eine mit Inertgas, meist Argon, gefüllte Vakuumkammer, um sich auf dem Trägermaterial abzusetzen. Die entstehende Beschichtung ist äusserst dünn, zumeist rund 0,3 µm. Dadurch bleibt die ursprüngliche Oberflächenstruktur weiterhin sichtbar.

Die Kombinationen aus T22-Beschichtung und mustergewalzten Dekorblechen, gefärbt oder gefärbt/überschliffen, sind als Neuherstellung ab Werk lieferbar.

### Werkstoff, ab Lager lieferbar

1.4301/304, weitere Werkstoffe auf Anfrage

### Blechkicken

0,8 – 2,0 mm

## Tôles T22™ colorées

*Le revêtement des tôles par dépôt physique en phase vapeur, appelé principalement PVD (Physical Vapour Deposition), produit une surface homogène, résistante et dure. Les couleurs sont permanentes et reproductibles, et l'impression de couleur est indépendante de l'angle du matériau.*

*PVD est le terme générique pour une famille de procédés qui sont appliquées par de minces films sur des surfaces. Le matériau de revêtement est déposé par vaporisation sur la surface d'un substrat. Afin de permettre de fondre le matériau de revêtement sur une surface, différentes méthodes sont utilisées. Par exemple au moyen de rayons cathodiques à haute énergie, de rayons laser à haute pression de vapeur, ou encore au moyen d'une décharge de plasma. Pour se déposer sur le substrat, des particules vaporeuses traversent ce faisant un gaz inerte dans une chambre à vide, habituellement de l'argon. Le revêtement obtenu est très mince, généralement autour de 0,3 µm. Ainsi la structure originale de la surface reste visible.*

*Les revêtements et combinaisons de surfaces des tôles colorées T22 sont toutes disponibles de l'usine, sur nouvelle production.*

### Nuance d'acier inoxydable livrable du stock

1.4301 / 304, autres nuances d'acier sur demande

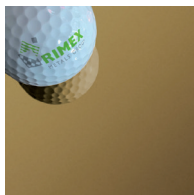
### Epaisseur de tôle

0,8 – 2,0 mm

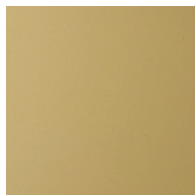


Eingang Hotel QUELLENHOF in Bad Ragaz  
T22™ – Prestige Gold, Dekor Mirror

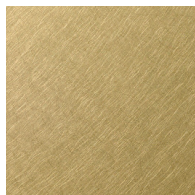
T22™ – Prestige Gold



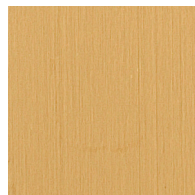
Spiegel



Granex™

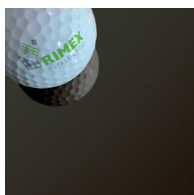


Vortex™

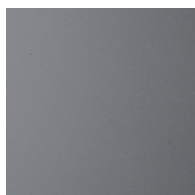


Hairline

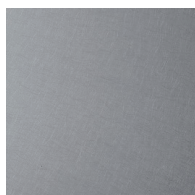
T22™ – Onyx Black



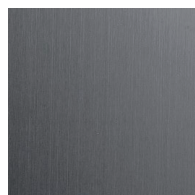
Spiegel



Granex™

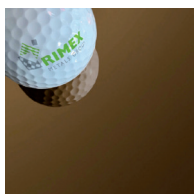


Vortex™

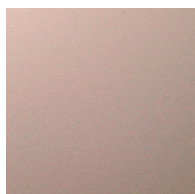


Hairline

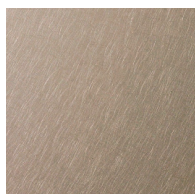
T22™ – Quartz Bronze



Spiegel



Granex™

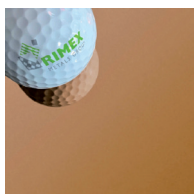


Vortex™



Hairline

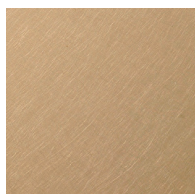
T22™ – Prestige Rosy Gold



Spiegel



Granex™

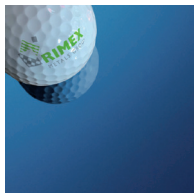


Vortex™



Hairline

T22™ – Sapphire Blue



Spiegel



Granex™

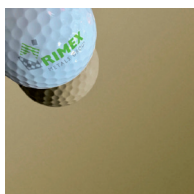


Vortex™

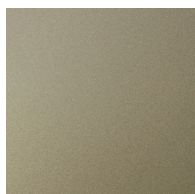


Hairline

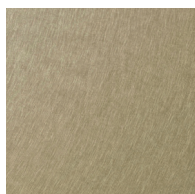
T22™ – Champagne Nickel



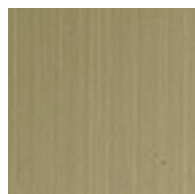
Spiegel



Granex™



Vortex™



Hairline

## CernoTex™ Anti-Fingerprint

### Einfach länger schön – Nanokeramische Beschichtung für langanhaltende Ästhetik und einfache Pflege

Hersteller und Betreiber von Aufzugsanlagen, Verkaufsbereichen und weiterem Interieur kennen das Problem – Kundenbereiche müssen sauber und pflegeleicht sein. Die Rimex Metals Group hat mit CernoTex™ die Lösung: Der Edelstahlcharakter bleibt dank der ultradünnen, keramischen Nanobeschichtung erhalten. Fingerprints und Verschmutzungen zeichnen sich weniger ab, die Reinigung und Pflege erfolgt einfacher und schneller.

Ein unschlagbares Argument für jeden Investor und Betreiber, denn dadurch wird Edelstahl für viele Bereiche auch aus wirtschaftlicher Sicht noch interessanter.

#### Einsatzgebiete und Oberflächenauswahl für CernoTex™

Für den Einsatz auf gefärbten und ungefärbten Edelstahloberflächen. Gut kombinierbar mit geschliffenem Finish Hairline, Satin, VorTex™ oder Glasperlengestrahlt Granex™. Gleiches gilt für die dekorgewalzten Oberflächen wie Canvas, Leinen, Karo, Raute oder Checks. Die AFP-Beschichtung wird in Tafelformat hergestellt. Die beschichteten Oberflächen weisen gute Verarbeitungseigenschaften auf. Materialtests auf 180-Grad-Biegungen, mechanisches Zuschneiden und Stanzen sowie Schneiden mittels Fiber- und CO<sub>2</sub>-Lasern wurden erfolgreich durchgeführt.

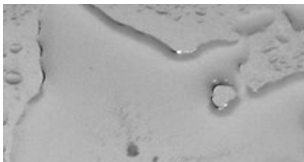
#### Der Herstellungsprozess der keramischen Nanobeschichtung

Die ultradünne, keramische Nanobeschichtung wird in dem als «Sol-Gel-Prozess» bekannten Verfahren hergestellt. Hierbei wird eine glas- oder keramikähnliche, vernetzte Schicht hergestellt.

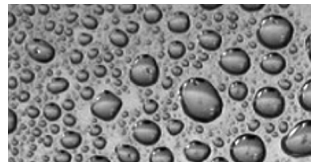
#### Die Vorteile von CernoTex™

- Ideal für alle Innenanwendungen
- Signifikante Reduzierung von Fingerabdrücken und Fettrückständen
- Edelstahloberflächen bleiben länger ästhetisch und schmutzfrei
- Weniger Folgekosten überzeugen Investoren und Betreiber
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Niedrige Oberflächenenergie

Hohe Oberflächenenergie  
(Hydrophil) Unbehandelter Edelstahl  
*Haute énergie de surface (hydrophile)  
inoxydable non traité*



Niedrige Oberflächenenergie  
(Hydrophob) CernoTex Edelstahl  
*Basse énergie de surface (hydrophobe)  
CernoTex Edelstahl*



## CernoTex™ Protection anti-traces

### Une nano-couche céramique pour une esthétique durable et un entretien facile

Les fabricants et les exploitants de systèmes d'ascenseurs, centres commerciaux et autres bâtiments d'architecture intérieure connaissent la nécessité d'un entretien facile au contact du grand public. Avec CernoTex™, le groupe Rimex Metals a la solution. Grâce au revêtement nano-couche céramique ultra-mince, les caractéristiques de l'acier inoxydable sont conservées. Les traces de doigts et la saleté sont moins visibles, le nettoyage et l'entretien sont plus aisés et plus rapides.

C'est un argument irréfutable pour tout investisseur et utilisateur, car il rend l'acier inoxydable encore plus intéressant pour de nombreux domaines, y compris d'un point de vue économique.

#### Choix de surfaces et domaines d'application du revêtement AFP CernoTex™

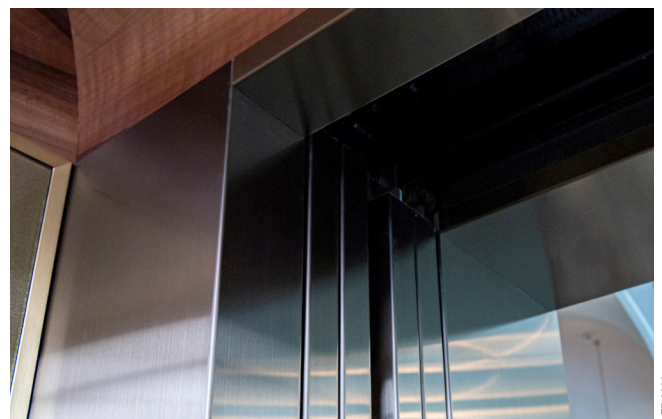
Pour l'utilisation sur des surfaces en acier inoxydable colorées et non colorées. Peut être facilement combiné avec des finitions meulées (telles que Hairline, Satin, VorTex™) et microbillées ou sablées (telles que Granex™). Il en va de même pour les surfaces décoratives (telles que Canvas, Leinen, Karo, Raute ou Checks). Le revêtement AFP est appliqué au moment de la production des tôles en usine. Les surfaces ainsi revêtues ont de bonnes propriétés d'usinage. Des essais de matériaux ont été réalisés avec succès sur des pliages à 180 degrés, des découpes et poinçonnages mécaniques, ainsi que des coupes au laser conventionnel et à fibre.

#### Procédé de fabrication du nano-revêtement céramique

Le revêtement nano céramique ultra-mince est produit selon le procédé connu sous le nom de «Sol Gel Process». Par ce processus, une couche réticulée de verre ou de céramique est produite.

#### Les avantages de CernoTex™

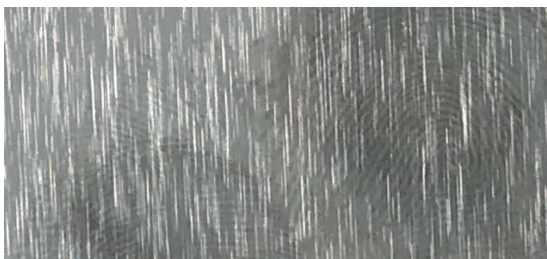
- Idéal pour les applications intérieures
- réduction significative des empreintes digitales et de graisse
- maintient propres et belles les surfaces en acier inoxydable
- convainc investisseurs et utilisateurs par des coûts d'entretien réduits
- bonnes caractéristiques d'usinabilité à la fabrication
- repousse les liquides (hydrophobe)



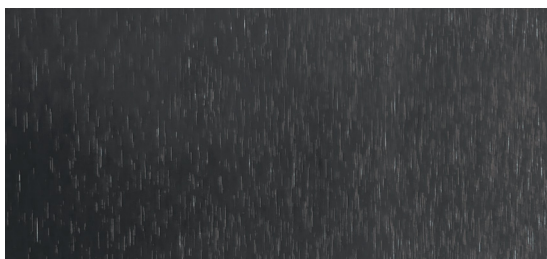
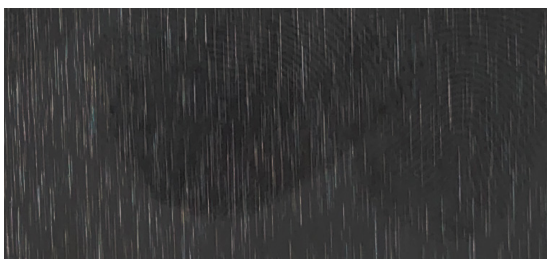
Keine Behandlung  
*Surfaces sans traitement*

CernoTex™ AFP Beschichtung  
*avec revêtement AFP CernoTex™*

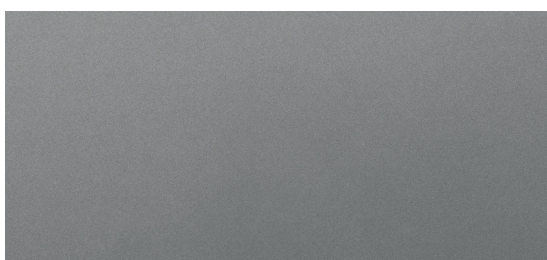
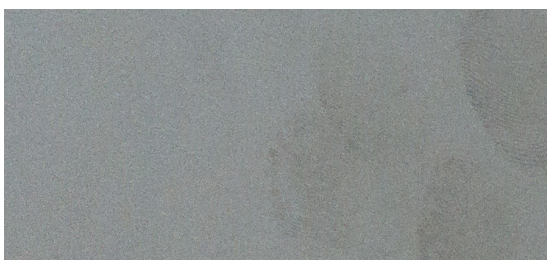
Satin



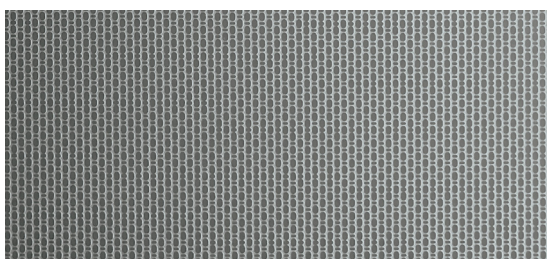
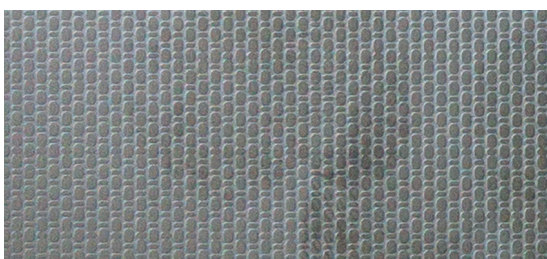
ColourTex®  
Black Satin



Granex™



Linen



## Dekorbleche Water Rhythm

Durch die neue, grossflächige 3-dimensionale Verformung der Edelstahlbleche entsteht eine interessante Kombination aus gebrochenen Reflektionen und ihrem Lichtspiel. Als Verkleidung von Säulen, Decken oder Wänden ergeben sich viele neue, spannende Möglichkeiten in der architektonischen Anwendung.

Water Rhythm ist aktuell als Dekor Mirage mit verschiedenen Oberflächen Finishes lieferbar. Ob SuperMirror als Standard oder in Granex™, Vortex™ oder Hairline-geschliffen. Auch sind folgende Farben im PVD-Verfahren möglich: T22™ - Onyx Black, T22™ - Quartz Bronze, T22™ - Prestige Gold, T22™ - Rosy Prestige Gold, T22™ - Champagne Nickel.

Als ihr kompetenter Partner für neue Lösungen und Designs unterstützen wir Sie bei der Realisierung ihrer Entwürfe und Ideen. Gemeinsam mit Ihnen wollen wir die Grenzen des bisher Machbaren immer wieder aufs Neue überschreiten.

### Water Rhythm

Werkstoffe: 1.4301 und 1.4404  
Abmessung: auf Anfrage  
Dicke: 0,8, 1,0 und 1,5 mm

## Tôles de décoration Water Rhythm

Cette nouvelle courbure tridimensionnelle à grande envergure des tôles en acier inoxydable crée une combinaison intéressante de réflexions fractionnées avec leur jeu de lumière. Utilisée comme revêtement de colonnes, de plafonds ou de parois, elle offre de nombreuses possibilités nouvelles et passionnantes dans le cadre d'applications architecturales.

Water Rhythm est actuellement disponible en décor Mirage avec différentes finitions de surface. Que ce soit en poli miroir standard SuperMirror, en Granex™, Vortex™ ou en Hairline meulée. Les couleurs suivantes sont également disponibles en revêtement PVD : T22™ Onyx Black, T22™ Quartz Bronze, T22™ Prestige Gold, T22™ Rosy Prestige Gold et T22™ Champagne Nickel.

En tant que partenaire compétent pour de nouvelles solutions et de nouveaux designs, nous vous soutenons dans la réalisation de vos projets et idées. Avec vous, nous voulons toujours repousser les limites de ce qui était faisable jusqu'à présent.

### Water Rhythm

Qualités d'inox : 1.4301 et 1.4404  
Dimensions : sur demande  
Épaisseurs : 0,8, 1,0 et 1,5 mm

Mirage  
SuperMirror



Mirage T22  
Champagne Nickel  
Mirror



Mirage T22  
Onyx Black  
Mirror



Mirage T22  
Prestige Gold  
Mirror



Mirage T22  
Prestige Rosy Gold  
Mirror



Mirage T22  
Quartz Bronze  
Mirror





## Noppenbleche INOX geprägt, KO-Napf

### Anwendungen

Schwimmbäder, Böden und Treppen  
oder als dekorative Ausführung

### Noppengrösse

Ø ca. 10 mm

### Noppenabstand

20/20 mm oder 25/25 mm in geraden Reihen,  
versetzte Reihen auf Anfrage

### Werkstoffe

1.4301 und 1.4404

### Oberflächen

kaltgewalzt finish 2B mit Folie /  
einseitig geschliffen Korn 240 mit Folie

### Standardformate

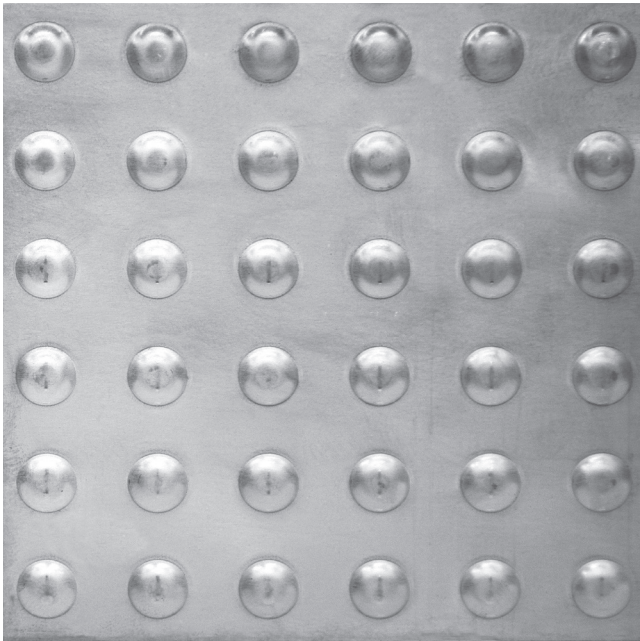
2000 x 1000 / 2500 x 1250 / 3000 x 1500 / 4000 x 2000 /  
6000 x 2000 mm

### Dicken

1.5 / 2.0 / 2.5 mm  
3.0 mm (nur 25/25)

### Zur Info:

Ungeprägter Rand allseitig 15 mm



Noppenbleche kaltgewalzt 2B, geprägt, «KO-Napf» /  
Tôles INOX laminées à froid 2B, gaufrées „KO-Napf“

### Zertifizierung / Certification

–

## Tôles INOX gaufrées à points, KO-Napf

### Applications

piscines, sols et escaliers  
ou comme version décorative

### Dimension des points

Ø env. 10 mm

### Entraxe des points

20/20 mm ou 25/25 mm en rangées alignées,  
rangées décalées sur demande

### Qualité d'inox

1.4301 et 1.4404

### Surface

laminée à froid, finish 2B avec protection pour laser /  
meulée grain 240 sur 1 face, avec protection pour laser

### Dimensions standards

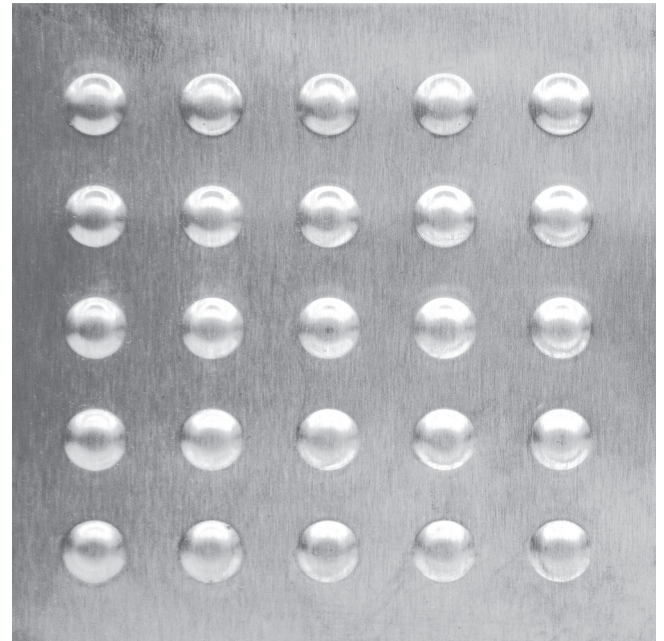
2000 x 1000 / 2500 x 1250 / 3000 x 1500 / 4000 x 2000 /  
6000 x 2000 mm

### Épaisseurs

1.5 / 2.0 / 2.5 mm  
3.0 mm (seulement 25/25)

### Pour information :

bords non gaufrés sur 15 mm de tous les côtés



Noppenbleche geschliffen, geprägt «KO-Napf» /  
Tôles INOX brossée, gaufrées à points „KO-Napf“

### Zertifizierung / Certification

DIN EN 16165 Bewertungsgruppe C, gültig nur für nassbelaste-  
ten Barfussbereich mit Rutschgefahr. Zulassung gilt für 1.4404  
und beide Noppenabstände 20/20, 25/25 mm /

DIN EN 16165 groupe d'évaluation C, valable uniquement pour  
les zones pieds nus exposées à l'humidité avec risque de glis-  
sade. Homologation valable pour 1.4404 et les deux distances  
entre les plots 20/20, 25/25 mm.





## KO-Wave

Die KO-Wave-Forming Oberflächen werden mit dem hochmodernen Verformungsprozess «3D-Fluidtechnik» hergestellt. Diese neue Technologie setzt neue Massstäbe bei der Herstellung von Metallstrukturen, sowohl in Bezug auf Ästhetik und Design, als auch im Hinblick auf Statik, Akustik und Sonnenschutz.

KO-WAVE-R ist in Verbindung mit verschiedenen Oberflächen Finishes möglich. Zum Beispiel in Super Mirror, gestrahlt, mattvibriert, geschliffen und auch kombiniert mit einer Farbbeschichtung. Zusätzlich kann man bei gewissen Oberflächen auch eine KO-ETC (Easy to Clean) Behandlung machen.

Als Ihr kompetenter Partner für neue Lösungen und Designs unterstützen wir Sie bei der Realisierung Ihrer Entwürfe und Ideen. Gemeinsam wollen wir mit Ihnen die Grenzen des bisher Machbaren immer wieder aufs Neue überschreiten.

### Werkstoff

Standardwerkstoffe sind **1.4301** und **1.4404**, weitere Werkstoffe auf Anfrage.

### Abmessungen

max. 3000 x 1500 mm

Dicken 0,8–1 mm

## KO-Wave

*Les surfaces ondulées KO-Wave sont produites par un procédé de formage ultramoderne de "Technologie des fluides en 3D". Cette nouvelle technologie établit de nouveaux standards dans la production de structures métalliques, tant en termes d'esthétique que de design, ainsi qu'en termes de statique, d'acoustique et de protection solaire.*

*L'ondulation KO-WAVE-RM est possible en combinaison avec différents types de surfaces, comme par exemple poli miroir, sablé ou microbillé, vibré mat ou encore meulé; exécutions auxquelles peuvent encore s'ajouter un revêtement coloré. En outre, certaines surfaces peuvent également recevoir un traitement KO-ETC (Easy to Clean) facilitant l'entretien des structures métalliques.*

*En tant que partenaire compétent pour les nouvelles solutions et les nouveaux designs, nous vous soutenons dans la réalisation de vos designs et de vos idées, et ensemble nous voulons avec vous repousser les limites de ce qui était jusqu'à présent possible.*

### Nuances d'acier

Les nuances **1.4301** et **1.4404** sont le standard, d'autres nuances d'acier sur demande.

### Dimensions

max. 3000 x 1500 mm

épaisseurs 0,8–1 mm



KO-Wave-RM

Empfang Mobilier Filiale Nyon / Accueil La Mobilière à Nyon



## Spiegelpolierte Bleche Finish 8 SuperMirror

Eine perfekt spiegelpolierte Edelstahloberfläche mit hoher Reflektivität. Geeignet im Ersatz von Echtspiegeln. Bringt Licht und Raum in ein Objekt.

## Tôles polies SuperMirror finish 8

Une surface inoxydable parfaitement polie miroir à réflectivité élevée. Convient à l'application de miroirs. Apporte luminosité et espace sur toute surface.

Dicke épaisseur mm	1.4301 304								
	1000 x 2000	1220 x 2440	1220 x 3050	1250 x 2500	1250 x 3050	1500 x 3000	1500 x 4000	4000 x 2000	6000 x 2000
0,50	○								
0,80	○	○	○	×	○	○			
1,00	○	○	○	×	×	×	○		
1,25	○			○	○				
1,50	○	○	○	×	×	×	×	○	○
2,00	○	○		×	×	×	×	×	○
3,00	○	○		×	○	×		○	○

Dicke épaisseur mm	1.4404 316L								
	1000 x 2000	1220 x 2440	1220 x 3050	1250 x 2500	1250 x 3050	1500 x 3000	1500 x 4000	4000 x 2000	6000 x 2000
0,50									
0,80					○				
1,00	○	○	○	○	○	○	○		
1,25					○				
1,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2,00	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3,00	○			○	○	○		○	○

× = Lager/stock

○ = Werkslager oder Neuherstellung/stock usine ou sur nouvelle production

### Weitere Werkstoffe, Abmessungen und Dicken auf Anfrage.

Die Maximalabmessungen sind in der Länge 16'000 mm, in der Breite 4000 mm und in der Dicke 100 mm (vorausgesetzt gutes Vormaterial ist im Werk vorhanden).

Es besteht die Möglichkeit, spiegelpolierte Bleche auf Fixmass herzustellen.

Spiegelpolierte Bleche sind auch mit gefärbter Oberfläche in T22™ (PVD-Verfahren) und ColourTex® (Inco-Verfahren) erhältlich.

**Auch können wir Ihnen zusätzlich «Marine Mirror No. 9» und «Perfect Mirror No. 10» anbieten.**

### Autres nuances, dimensions et épaisseurs sur demande.

Les dimensions maximales sont de 16'000 mm dans la longueur, 4000 mm dans la largeur et de 100 mm d'épaisseur (en fonction de la disponibilité de l'usine).

Il est également possible de produire des tôles polies miroir sur mesure.

Les tôles polies miroir sont également proposées avec surface colorée en T22™ (procédé PVD) et ColourTex® (procédé Inco).

**Nous pouvons également vous proposer les qualités supérieures de polissage en "Marine Mirror No. 9" et "Perfect Mirror No. 10".**



Hotel Astoria, Luzern  
Profile aus spiegelpolierten Blechen

## Granex™ – gestrahlte Bleche

Durch das maschinelle Strahlen der Bleche wird eine gleichmässige, richtungslose, äusserst dekorative und wolkenfreie Oberfläche erzielt. Zudem bleibt die Planheit der Bleche erhalten.

### Werkstoff

Standardwerkstoffe sind **1.4301** und **1.4404**, weitere Werkstoffe auf Anfrage.

### Strahlgüter

Glasperlen, Glasgranulat, Keramikperlen, Edelkorund, Edelstahlkugeln, weitere Strahlgüter auf Anfrage.

### Körnung

Es sind verschiedene Körnungen von sehr fein bis sehr grob möglich.

### Dekorstrahlen

Es sind auch andere Oberflächen wie spiegelpoliert oder mustergewalzt mit dem Strahlen kombinierbar. Durch den Kontrast wird es auch möglich, Logos, Wappen, Streifen usw. herauszuarbeiten.

**Weitere Abmessungen und gefärbte Bleche auf Anfrage.**

## Tôles sablées Granex™

*Par un sablage mécanique des tôles, on obtient une surface uniforme, sans effet linéaire, décorative au plus haut degré et sans nuages. En outre la planéité des tôles reste intacte.*

### Nuances d'acier

*Nuances standard sont **1.4301** et **1.4404**, d'autres nuances d'acier sur demande.*

### Matériaux de sablage

*Perles de verre, granulat de verre, perles en céramique, corindon noble, perles en acier inoxydable et d'autres matériaux sur demande.*

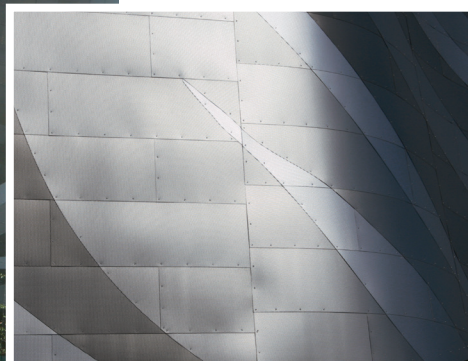
### Granulation

*Des différentes granulations de très très fin jusqu'à très grossier sont possibles.*

### Sablage décoratif

*D'autres exécutions de surface comme p. ex. «poli-miroir» ou décorative par laminage peuvent être combinées avec le sablage. Par le contraste il est possible de faire ressortir des Logos, armoiries et bandes.*

**D'autres dimensions et tôles colorées sur demande.**



Kaufhaus Neiman Marcus, Boston  
**Dekor Granex™**  
in verschiedenen Farben

## Anwendungen

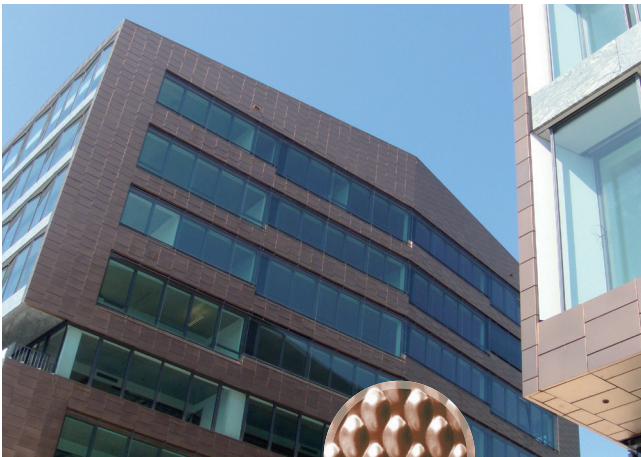
## Applications



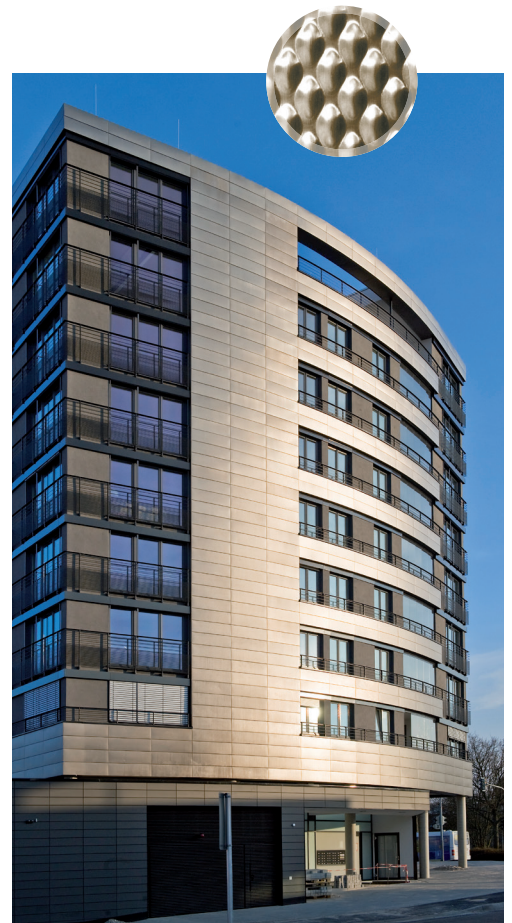
RAMADA Hotel, Solothurn, fotografie: syn für gestaltung gmbh  
**Dekor 6WL**



Mehrfamilienhaus PréBabel, Genf  
**Dekor Spiegel**



Columbia Twins, Hamburg  
**Dekor 6WL Rosy Gold**



Kimry Tower, Kornwestheim  
**Dekor 6WL, ColourTex® Champagner**



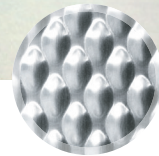
Stadtarchiv Leeds, Leeds  
**Dekor Spiegel Bronze**



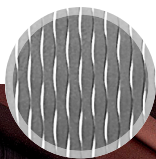
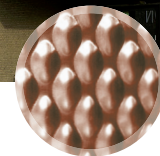
Hotel Astoria, Luzern  
**Dekor Spiegel**



Knightsbridge, London  
**Dekor 6WL**



LION Uni Bremen, Bremen  
**Dekor 6WL Rosy Gold**



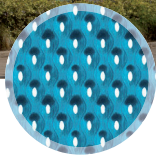
HILTON Hotel, Shanghai  
**Dekor 2WL**

## Anwendungen

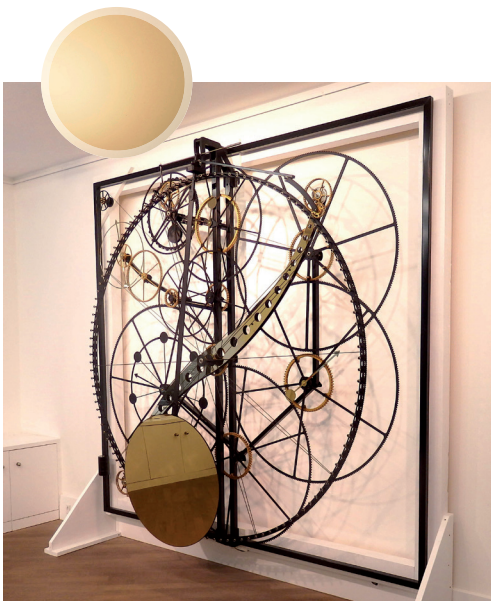
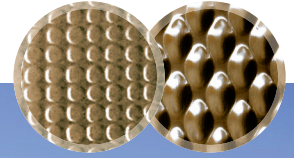
## Applications



Blackburn College, Blackburn  
**Dekor Pagoda Blau**



Millennium Center, Cardiff  
**Dekor 6WL/Canvas, ColourTex® Champagner**



Wanduhr Lindenhof, Zürich  
**Dekor Spiegel Prestige Gold**



Freizeitcenter, Redcar  
**Dekor Pearl und Pagoda Rosy Gold**







Contemporary Jewish Museum, San Francisco  
**Dekor Crossfire, CoulourTex® Blau**



Baumhaus «Mirror Cube», Heilbronn  
**Dekor Spiegel**



Hotel Löwen WC-Anlagen, Sulgen  
**Dekor Pegasus Gold**



Residence Liebeskind, New York  
**Dekor Spiegel Bronze**



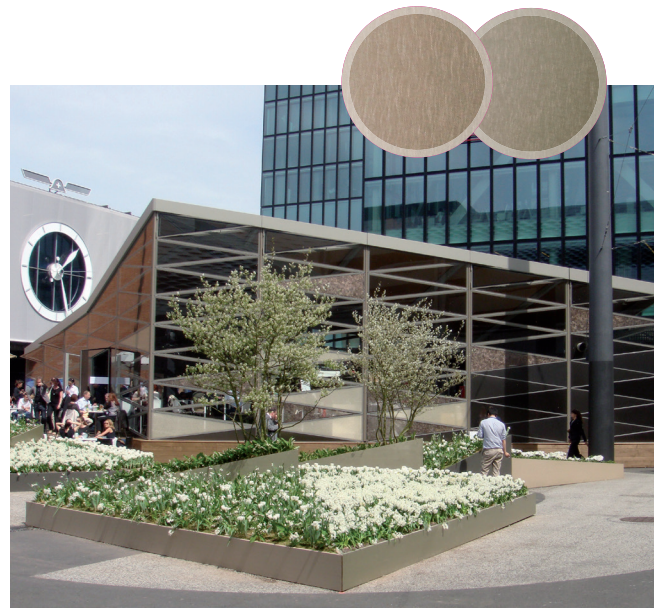
Auslieferungshalle HANS KOHLER AG, Dietikon  
**Dekor 6WL, blankgeglüht**

## Anwendungen



Kraftwerksschule Essen  
**Dekor 6WL, ColourTex® Bronze**

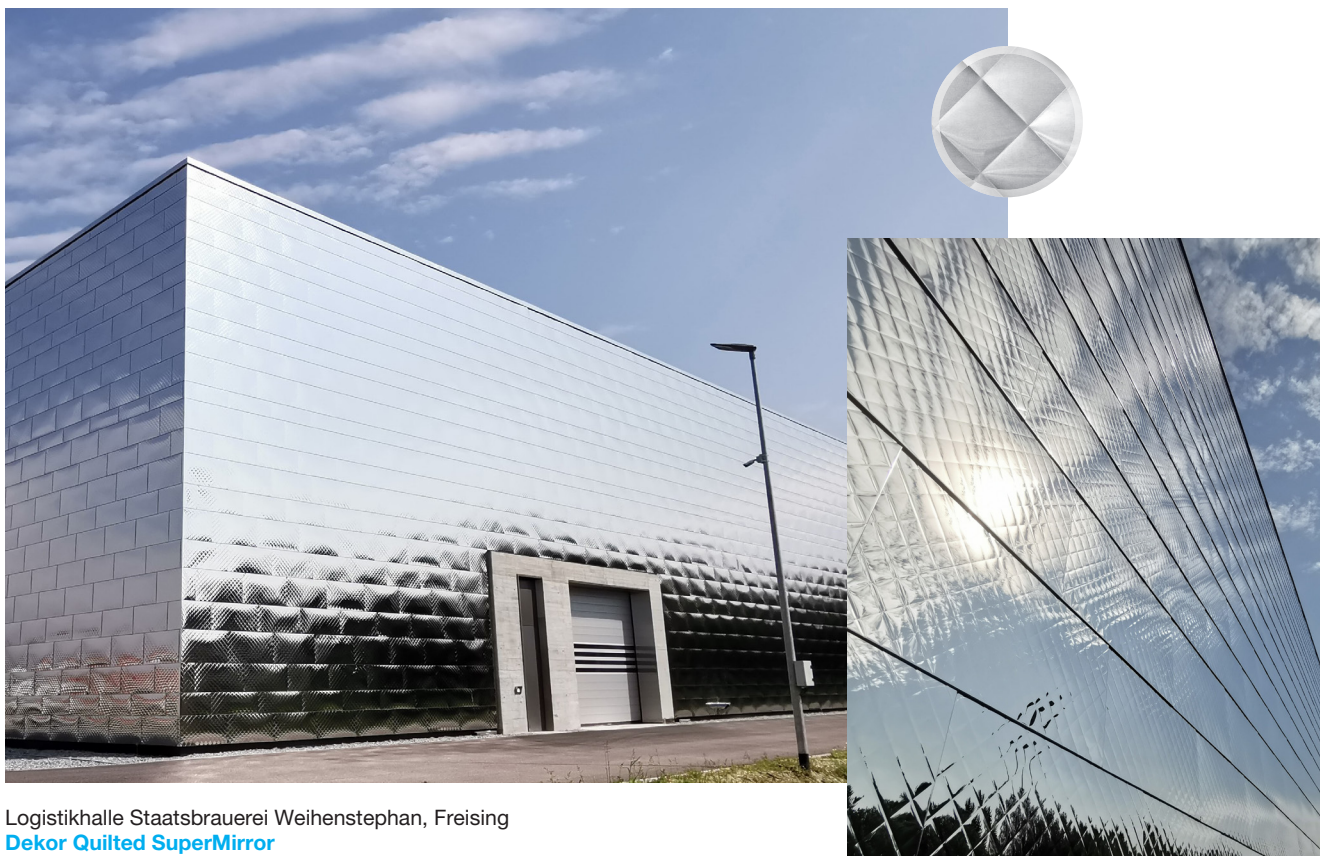
## Applications



Pavillon Uhren- und Schmuckmesse Baselworld, Basel  
**Dekor Vortex™, ColourTex® Bronze und Champagner**



Lager für Rohrzubehör HANS KOHLER AG, Dietikon  
**Dekor Pearl, ColourTex® Schwarz**



Logistikhalle Staatsbrauerei Weihenstephan, Freising  
**Dekor Quilted SuperMirror**



Verwaltungsgebäude UVEK, Ittigen  
**Dekor Satin Champagner ColourTex®**

© KOHLER 2023



Luma Tower, Arles  
**Dekor Leinen OneTex™ blankgeglüht**



Museum of the Future, Dubai  
**Dekor 6WL blankgeglüht**

# Oberflächenbezeichnungen nach EN 10088

# Désignations des surfaces selon EN 10088

Produkt produit	EN 10088	Ausführungsart genre d'exécution	Oberflächenbeschaffenheit propriété de surface	Erzeugnisform forme de produit					DIN 17440 DIN 17441
				F	W	St	P	H	
warm- gewalzt, warm- verformt  laminé à chaud, formé à chaud	1U	warmgeformt, nicht wärmebehandelt, nicht entzündert <i>formé à chaud, sans traitement thermique, pas décalaminé</i>	Walzzunder <i>calamine de laminage</i>	x	x	x	x	x	a1
	1C	warmgeformt, wärmebehandelt, nicht entzündert <i>formé à chaud, traité thermiquement, pas décalaminé</i>	Walzzunder <i>calamine de laminage</i>	x	x	x	x	x	b (Ic)
	1E	warmgeformt, wärmebehandelt, mechanisch entzündert <i>formé à chaud, traité thermiquement, décalaminage mécanique</i>	zunderfrei <i>exempt de calamine</i>	x	x	x	x	x	c1 (IIa)
	1D	warmgeformt, wärmebehandelt, gebeizt <i>formé à chaud, traité thermiquement, décapé</i>	zunderfrei <i>exempt de calamine</i>	x	x	x	x		c2 (IIa)
	1X	warmgeformt, wärmebehandelt, vorbereitet (geschält/ vorgedreht) / <i>formé à chaud, traité thermiquement, usiné (scalpé/tourné)</i>	metallisch sauber <i>aspect métallique propre</i>			x	x		
kaltgewalzt, kalt weiter- verarbeitet  laminé à froid, fini à froid	2H	kaltverfestigt <i>écroui</i>	blank <i>brillant</i>	x		x	x		f (IIIa)
	2C	kaltgewalzt, wärmebehandelt, nicht entzündert <i>laminé à froid, traité thermiquement, pas décalaminé</i>	glatt, Wärmebehandlungs- zunder / <i>lisse, calamine de traitement thermique</i>	x					
	2E	kaltgewalzt, wärmebehandelt, mechanisch entzündert <i>laminé à froid, traité thermiquement, décalaminage mécanique</i>	rau, stumpf <i>rugueux et mat</i>	x					
	2D	kalt weiterverarbeitet, wärmebehandelt, gebeizt <i>fini à froid, traité thermiquement, décapé</i>	glatt <i>lisse</i>	x		x	x		h (IIIb)
	2B	wärmebehandelt, bearbeitet, (geschält), mechanisch geglättet <i>traité thermiquement, usiné (scalpé), lissage mécanique</i>	glatter als 1E, 1D, 1X <i>plus lisse que 1E, 1D, 1X</i>			x	x		n (IIIc)
	2B	kaltgewalzt, wärmebehandelt, gebeizt, kalt nachgewalzt <i>laminé à froid, traité thermiquement, décapé, rélaminé à froid</i>	glatter als 2D <i>plus lisse que 2D</i>	x					n (IIIc)
	2R	kaltgewalzt, blankgeglüht <i>laminé à froid, recuit brillant</i>	glatt, blank, reflektierend <i>lisse, brillant et réfléchissant</i>	x					m (III d)
	2Q	kaltgewalzt, gehärtet und angelassen, zunderfrei <i>laminé à froid, trempé et revenu sans calamine</i>	zunderfrei <i>exempt de calamine</i>	x					
Sonderaus- führungen, besondere Endverar- beitungen  exécution spéciales, finitions par- ticulières	1G/2G	geschliffen <i>meulé</i>	gleichmässige Ausführung <i>exécution uniforme</i>	x		x	x		o (IV)
	1J/2J	gebürstet oder mattpoliert <i>brossé ou poli mat</i>	glatter als geschliffen <i>plus lisse que meulé</i>	x					q
	1K/2K	seidenmattpoliert <i>poli mat satiné</i>	matt <i>mat</i>	x					p (V)
	1P/2P	poliert, blankpoliert <i>lustré</i>	blank <i>lustré</i>	x		x	x		p (V)
	2F	kaltgewalzt, wärmebehandelt, kalt nachgewalzt mit aufge- rauten Walzen / <i>laminé à froid, traité thermiquement, rélaminé à froid avec cylindre rugueux</i>	matt, nicht reflektierend <i>mat, non réfléchissant</i>	x					
	1M/2M	einseitig gemustert <i>dessin d'un côté</i>	zu vereinbaren <i>à convenir</i>	x					
	2W	gewellt <i>ondulé</i>	zu vereinbaren <i>à convenir</i>	x					
	2L	eingefärbt <i>coloré</i>	zu vereinbaren <i>à convenir</i>	x					
	1S/2S	oberflächenbeschichtet <i>surface revêtue</i>	nur einseitig <i>sur une seule face</i>	x					

F = Flacherzeugnisse / *produits plats*

P = Profile / *profilés*

W = Walzdraht / *fil machine*

H = Halbzeug / *semi-produits*

St = Stäbe / *barres*

Ausführlichere Angaben sind in der Norm EN 10088 Teile 2 & 3 aufgeführt

*Des indications détaillées sont données dans la norme EN 10088, parties 2 & 3*

## Lean Duplex LDX 2101®

- hohe Festigkeit wie Baustahl S460
- hohe Korrosionsbeständigkeit
- preisstabil

LDX 2101® ist ein von OUTOKUMPU entwickelter korrosionsbeständiger Duplex-Stahl mit tiefem Nickelgehalt. Wie alle Duplex-Stähle weist LDX 2101® eine hohe Festigkeit und Zähigkeit auf, was auf ein ausgewogenes ferritisch-austenitisches Mischgefüge zurückzuführen ist. Die Korrosionsbeständigkeit von LDX 2101® ist derjenigen der meisten rostfreien Standardstähle ebenbürtig. Die Kombination dieser Eigenschaften erlaubt es daher verschiedenste Anwendungen bezüglich Festigkeit, Korrosionsbeständigkeit, Unterhalt, Langlebigkeit und Kosteneffizienz zu optimieren.

### Typische Anwendungsgebiete

- Behälter und Lagertanks (z. B. für Wein, Palmöl, Zellstoffindustrie etc.)
- Druckbehälterbau (Boiler, Peroxid-Reaktoren)
- Bauwesen (Brücken, Schleusentore)
- Meerwasserentsalzung
- Transportwesen (Fahrzeugaufbauten, Eisenbahn)
- Gebäudefassaden



## Lean Duplex LDX 2101®

- haute résistance, tel que l'acier de construction S460
- haute résistance à la corrosion
- stabilité du prix

L'acier LDX 2101® est l'un des aciers duplex résistant à la corrosion mis au point par OUTOKUMPU, avec une faible teneur en nickel. Comme tous les aciers duplex, le LDX 2101® a une résistance mécanique élevée et une bonne ténacité, qui sont dues à une microstructure austéno-ferritique mixte équilibrée. La résistance à la corrosion du LDX 2101® est de niveau similaire à celle de la plupart des aciers inoxydables. La combinaison de ces propriétés lui permet ainsi une grande variété d'applications en termes de résistance, de résistance à la corrosion, d'entretien, de durabilité et d'optimisation des coûts.

### Applications typiques

- réservoirs et chaudronnerie (p. ex. pour vin, huile de palme, industrie de la cellulose etc.)
- équipements sous pression (chaudières, réacteurs)
- bâtiments (ponts, portes, écluses)
- dessalement de l'eau de mer
- transports (carrosserie de véhicule, chemin de fer)
- façades de bâtiments

Fussgängerbrücke Gaularfjäll, Norwegen  
(Bildquelle: OUTOKUMPU)

Pont pour piétons Gaularfjäll en Norvège  
(source : OUTOKUMPU)

### Chemische Zusammensetzung von LDX 2101® im Vergleich mit Standardstählen

#### Composition chimique de l'acier LDX 2101® par rapport aux inox standards

EN	OUTOKUMPU	C	N	Cr	Ni	Mo	andere / autre	PRE*
1.4162	LDX 2101®	0,03	0,22	21,5	1,5	0,3	5 Mn	26
1.4307	4307	0,02	–	18,1	8,3	–	–	18
1.4404	4404	0,02	–	17,2	10,1	2,1	–	24

\* Wirksumme (Pitting Resistance Equivalent)  $PRE = \%Cr + 3,3 \times \%Mo + 16 \times \%N$

\* somme efficace (Pitting Resistance Equivalent)  $PRE = \%Cr + 3,3 \times \%Mo + 16 \times \%N$

### Formen

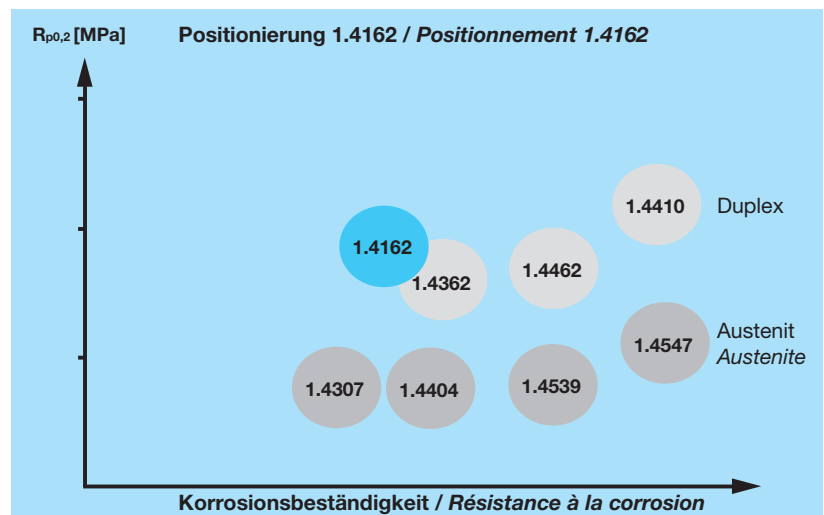
LDX 2101® ist in folgenden Formen verfügbar:

- Blech und Band kalt- oder warmgewalzt
- runder Stabstahl
- geschnittener Flachstahl
- Rippenstahl

### Formes

LDX 2101® est disponible en :

- tôles et feuillards laminés à froid ou à chaud
- barres rondes
- méplats coupés
- aciers à béton



**Mechanische Eigenschaften**

LDX 2101® zeichnet sich durch eine hohe Festigkeit bei guter Zähigkeit aus. Die Dehngrenze ist doppelt so hoch wie bei den austenitischen Standardstählen. Des weiteren besitzt LDX 2101® dank seines charakteristischen Mischgefüges deutlich bessere Ermüdungseigenschaften.

Wie für alle Duplex-Stähle wird auch für LDX 2101® ein Einsatz bei Temperaturen oberhalb ca. 300 °C nicht empfohlen.

**Propriétés mécaniques**

L'acier LDX 2101® se distingue par une grande résistance et une bonne ténacité. Sa limite élastique est deux fois plus élevée que celle des aciers austénitiques standards. En outre l'acier LDX 2101® dispose de meilleures propriétés à la fatigue en raison de sa microstructure mixte.

Comme pour toutes les nuances duplex, l'acier LDX 2101® n'est pas recommandé lors de mise en service à des températures supérieures à environ 300 °C.

**Mechanische Eigenschaften** (Mindestwerte bei Raumtemperatur)

**Propriétés mécaniques** (valeurs minimales à température ambiante)

EN	OUTOKUMPU	Blech, warmgewalzt* tôles, laminées à chaud*			Blech/Band, kaltgewalzt tôles et feuillards laminés à froid		
		R <sub>p0,2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A <sub>5</sub> [%]	R <sub>p0,2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A <sub>5</sub> [%]
1.4162	LDX 2101®	450	650	30	530	700	30
1.4301	4301	210	520	45	230	540	45
1.4404	4404	220	520	45	240	530	40

\* Quartoblech

R<sub>p0,2</sub> = Dehngrenze

R<sub>m</sub> = Zugfestigkeit

A<sub>5</sub> = Bruchdehnung

\* tôle quarto

R<sub>p0,2</sub> = limite élastique

R<sub>m</sub> = résistance à la traction

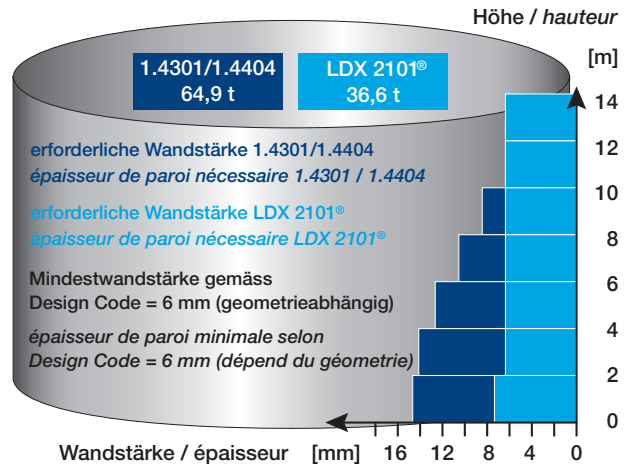
A<sub>5</sub> = allongement à la rupture

**Gewicht- und Kosteneinsparung**

Wegen der hohen Festigkeit lassen sich zusätzlich Kosten sparen, da mit dünneren Wandstärken, d. h. weniger Material, konstruiert werden kann.

Unverbindliches Rechenbeispiel:

Bei Auslegung eines 14 m hohen Lagertanks in LDX 2101® können gegenüber 1.4301/ 1.4404 wegen der höheren Festigkeit 43,6% des Gewichts (Materialkosten!) eingespart werden.



**Réduction de poids et économies**

Avec une résistance plus élevée une réduction des coûts est établie en utilisant des épaisseurs de parois plus minces, car on peut construire avec moins de matériau.

Exemple de calcul indicatif :

Lorsque vous construisez un réservoir de 14 mètres de hauteur en acier LDX 2101®, 43,6% du poids (frais de matières) peut être économisé par rapport à un inox 1.4301 / 1.4404.

**Verarbeitbarkeit**

LDX 2101® lässt sich ähnlich gut verarbeiten wie austenitische Stähle. Wegen der höheren Festigkeit müssen jedoch höhere Umformkräfte und eine stärkere Rückfederung berücksichtigt werden. Die mechanische Bearbeitbarkeit von LDX 2101® ist sehr gut, besser als diejenige von 1.4404 oder vergleichbaren austenitischen Stählen.

**Usinabilité et mise en forme**

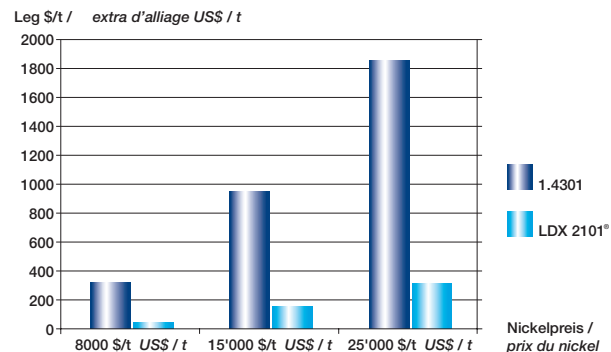
L'acier LDX 2101® se travaille aussi bien que les inox austénitiques. En raison cependant de sa grande résistance, un outillage plus conséquent en terme de force est à prendre en considération. L'usinabilité de l'acier LDX 2101® est très bonne, meilleure que celle des inox austénitiques 1.4404 ou similaires.

LDX 2101® lässt sich mit den für nichtrostende Stähle üblichen Schweissverfahren schweißen. Bei dünnen Wandstärken sind ohne Schweisszusatz ausreichend gute Eigenschaften erzielbar. Für optimale Eigenschaften in der Schweißnaht wird aber die Verwendung von Zusatzwerkstoffen grundsätzlich empfohlen.

L'acier LDX 2101® se laisse souder avec les procédés de soudage des aciers inoxydables traditionnels. Même sans matériel d'apport sur de faibles épaisseurs, de suffisamment bonnes propriétés de soudure sont atteintes. Cependant pour des propriétés optimales de la soudure, l'utilisation d'un métal d'apport est généralement recommandée.

**Preisstabilität**

Dank des tiefen Nickelgehalts ist LDX 2101® wesentlich weniger stark Preisschwankungen ausgesetzt als die herkömmlichen austenitischen Stähle, welche 8 – 12% Nickel enthalten. Während sich bei LDX 2101® der Legierungszuschlag nur unwesentlich verändert, haben bereits leichte Nickelschwankungen einen deutlichen Einfluss auf die Höhe des Legierungszuschlages der austenitischen Stähle, wie der Vergleich zwischen LDX 2101® und 1.4301 verdeutlicht.



**Stabilité des prix**

Grâce à sa faible teneur en nickel, l'acier LDX 2101® est beaucoup moins exposé aux fortes fluctuations de prix que ne le sont les aciers austénitiques classiques contenant 8 à 12% de nickel. Alors que l'extra d'alliage n'a quasiment pas influencé le prix de l'acier LDX 2101® de légères fluctuations du prix du nickel ont déjà d'importantes répercussions sur le coût des alliages des aciers austénitiques, comme le montre le comparatif entre l'acier LDX 2101® et l'inox 1.4301.

## Aluminium-Bleche EN AW-5005 (H14/24), 1/2-hart

## Tôles en aluminium EN AW-5005 (H14/24), 1/2-dur

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	AW-5005 NQ
1,00	1000 × 2000	5,40	×
	1250 × 2500	8,43	×
	1500 × 3000	12,15	×
1,50	1000 × 2000	8,10	×
	1250 × 2500	12,65	×
	1500 × 3000	18,22	×
2,00	1500 × 4000	24,90	×
	1000 × 2000	10,80	×
	1250 × 2500	16,87	×
	1500 × 3000	24,30	×
2,50	1500 × 4000	32,40	×
	NEW 2000 × 4000	43,20	×
	1000 × 2000	13,50	×
	1250 × 2500	21,09	×
3,00	1500 × 3000	30,38	×
	1000 × 2000	16,20	×
	1250 × 2500	25,31	×
	1500 × 3000	36,45	×
4,00	1500 × 4000	48,60	×
	NEW 2000 × 4000	64,80	×
	1000 × 2000	21,60	×
	1250 × 2500	33,63	×
5,00	1500 × 3000	48,60	×
	1000 × 2000	27,00	×
	1250 × 2500	42,03	×
	1500 × 3000	60,70	×

× = Lager/stock

## Aluminium-Bleche EN AW-5005 (H14/24), 1/2-hart, mit 1-seitiger Schutzfolie

## Tôles en aluminium EN AW-5005 (H14/24), 1/2-dur, avec protection 1 face

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	AW-5005 NQ
1,00	1000 × 2000	5,42	×
	1250 × 2500	8,45	×
	1500 × 3000	12,17	×
1,50	1000 × 2000	8,12	×
	1250 × 2500	12,67	×
	1500 × 3000	18,24	×
2,00	1500 × 4000	24,95	×
	1000 × 2000	10,82	×
	1250 × 2500	16,89	×
	1500 × 3000	24,32	×
2,50	1500 × 4000	32,45	×
	2000 × 4000	43,36	×
	1000 × 2000	13,52	×
	1250 × 2500	21,11	×
3,00	1500 × 3000	30,40	×
	1000 × 2000	16,22	×
	1250 × 2500	25,33	×
4,00	1500 × 3000	36,47	×
	1500 × 4000	48,65	×
	2000 × 4000	65,04	×
	1000 × 2000	21,62	×
5,00	1250 × 2500	33,65	×
	1500 × 3000	48,62	×
	1000 × 2000	27,02	×
	1250 × 2500	42,05	×
	1500 × 3000	60,70	×

× = Lager/stock

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage.

D'autres dimensions et exécutions sur demande.



**NEW Aluminium-Bleche, EN AW-5754 (H111), weich, Normalqualität**

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	AW-5754
6,00	1500 × 3000	73,44	×
8,00	1500 × 3000	97,92	×
10,00	1500 × 3000	122,40	×
12,00	1500 × 3000	146,88	×

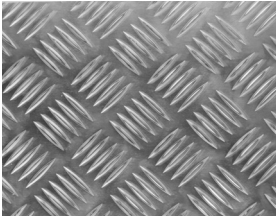
**NEW Tôles en aluminium, EN AW-5754 (H111), souple, qualité normale**

**Aluminium-Bleche, EN AW-5005 (H14/24), 1/2-hart, farblos Bandeloxiert 10 µm, mit 1-seitiger Schutzfolie**

Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	AW-5005 E10
1,00	1000 × 2000	5,46	×
	1250 × 2500	8,53	×
	1500 × 3000	12,28	×
1,50	1000 × 2000	8,19	×
	1250 × 2500	12,79	×
	1500 × 3000	18,42	×
2,00	1000 × 2000	10,92	×
	1250 × 2500	17,06	×
	1500 × 3000	24,57	×
3,00	1000 × 2000	16,38	×
	1250 × 2500	25,59	×
	1500 × 3000	36,85	×

**Tôles en aluminium, EN AW-5005 (H14/24), 1/2-dur, éloxé 10 µm, avec protection 1 face**

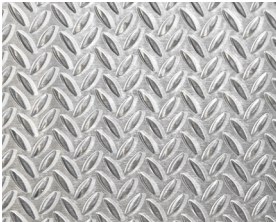
**Aluminium-Bleche EN AW-5754 (H114), Quintett, 5 Warzen, Warzenhöhe 1,5 mm, EN 573-3, EN 485-1, EN 1386**



Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	AW-5754
3,0/4,5	1000 × 2000	17,40	×
	1250 × 2500	27,20	×
	1500 × 3000	40,10	×
5,0/6,5	1000 × 2000	28,62	×
	1250 × 2500	44,64	×
	1500 × 3000	64,40	×

**Tôles larmées en aluminium EN AW-5754 (H114), Quintett, 5 stries, hauteur strie 1,5 mm, EN 573-3, EN 485-1, EN 1386**

**NEW Aluminium-Bleche EN AW-5754 (H114), Gerstenkorn, 2 Warzen, Warzenhöhe 0,5 mm, EN 573-3, EN 485-1, EN 1386**



Dicke épaisseur mm	Abmessung dimension mm	Tafelgewicht poids/feuille ca. kg	AW-5754
2,0/2,5	1250 × 2500	18,50	×

**NEW Tôles larmées en aluminium EN AW-5754 (H114), grain d'orge, 2 stries, hauteur strie 0,5 mm, EN 573-3, EN 485-1, EN 1386**

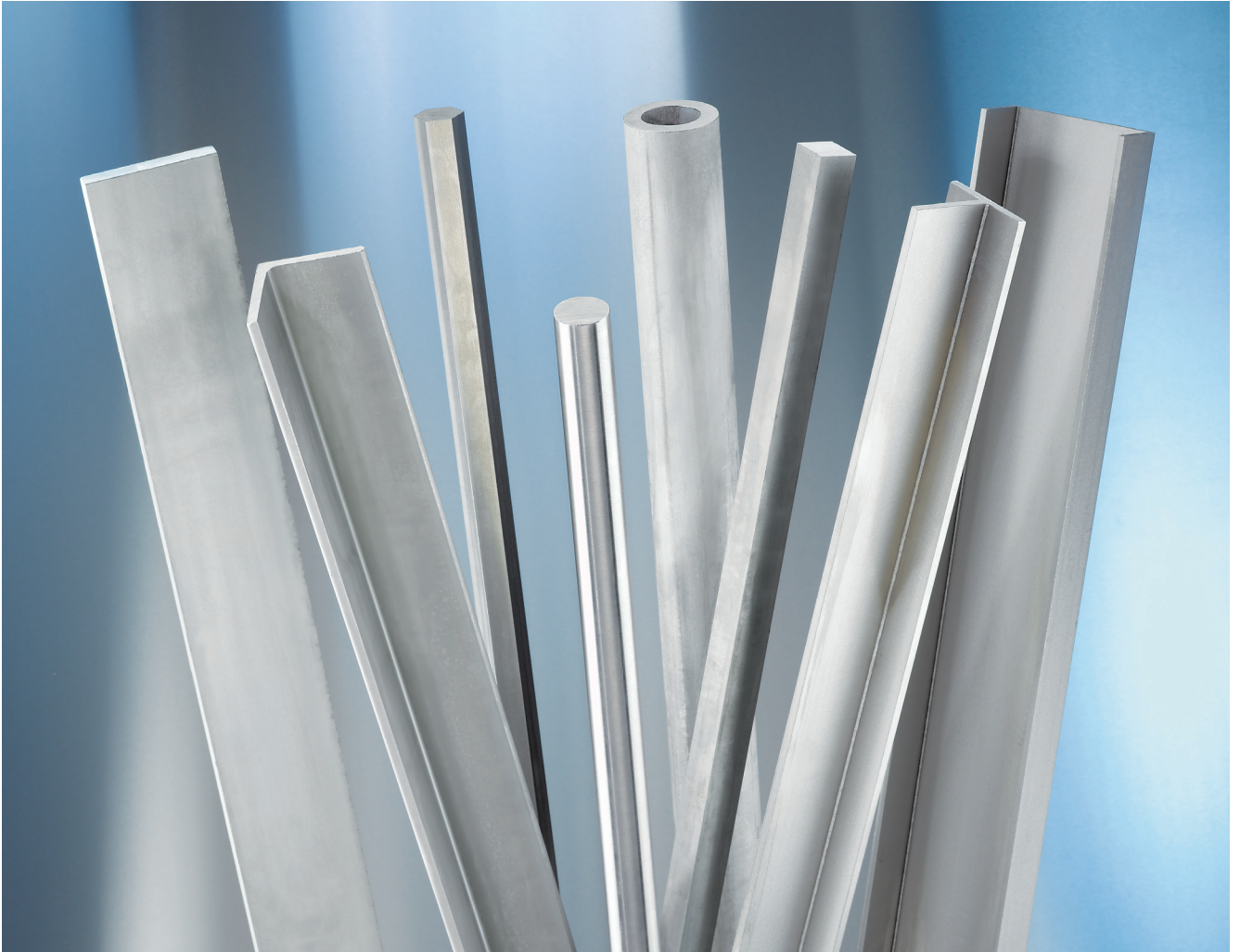
× = Lager/stock

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage.

D'autres dimensions et exécutions sur demande.

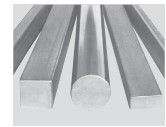
**Stabstahl**  
korrosionsbeständig

**Barres**  
*en acier inoxydable*



# Stabstahl korrosionsbeständig

# Barres en acier inoxydable



Profil profils	1.4301 / 304	1.4305 / 303	1.4306 / 304L	1.4404 / 316L	1.4571 / 316Ti	1.4435 / 316L	1.4460 / 329	1.4539 / 904L	Lean Duplex*	Seite page
Rundstahl, gezogen oder geschliffen <i>Ronds, étirés ou rectifiés</i>	x	x		x		x			x	58
Rundstahl, warmgewalzt/geschmiedet <i>Ronds, laminés à chaud/forgés</i>		x		x	x	x	x	x	x	59–61
Automatenstahl, gezogen, angespitzt und angefast <i>Ronds en acier de décolletage, étirés, appointés et chanfreinés</i>		x								62
6-Kantstahl, gezogen <i>6-pans, étirées</i>	o	x		o		x				62
4-Kantstahl, warmgewalzt/gezogen <i>Carrés, laminés à chaud/étirés</i>	x	o		x		x				63
Keilstahl, gezogen <i>Acier à clavettes, étiré</i>										64
Flachstahl, allseitig kaltgewalzt DECO <i>Méplats, laminés à froid DECO</i>	x									65
Flachstahl, geschnitten/warmgewalzt/gezogen <i>Méplats, découpés/laminés à chaud/étirés</i>	x	o		x		x				66–71
Hohlstahl <i>Ebauches creuses</i>	x		x	x		x				72–73
Winkel gleichschenkelig, warmgewalzt/kaltgewalzt/gezogen <i>Cornières à ailes égales, laminées à chaud/laminées à froid/étirées</i>	x			x		x			o	74–75
Flachstahl, allseitig geschliffen Korn 320 <i>Méplats, meulés sur les 4 faces grain 320</i>	x									76
Winkel, allseitig geschliffen Korn 320 <i>Cornières à ailes égales, meulées sur les 4 faces grain 320</i>	x									77
T-Profile, allseitig geschliffen Korn 320 <i>Profils T, meulés sur toutes les faces grain 320</i>	x									77
Rundstäbe dekorativ geschliffen <i>Ronds meulés décoratif</i>	x									77
Winkel ungleichschenkelig, warmgewalzt/lasergeschweisst <i>Cornières à ailes inégales, laminées à chaud/soudées au laser</i>	x			x	x				o	78
U-Profile, warmgewalzt/lasergeschweisst <i>Profils U, laminés à chaud/soudés au laser</i>	x			x	x				o	79
T-Profile + TB-Profile, warmgewalzt/lasergeschweisst <i>Profils T + TB, laminés à chaud/soudés au laser</i>	x			x	x				o	80
Doppel-T-Träger, lasergeschweisst, IPE- und IPB-Reihe <i>Profils double T, soudés au laser, série IPE et IPB</i>	x			o	o				o	81–82
Gehrungsschnitte <i>Coupes en biais</i>										83–84

x = Lager/stock      o = Werkslager/stock usine

\*Lean Duplex = LDX2101® (1.4162) oder/ou 1.4362



# Rundstahl, gezogen oder geschliffen, EN 10278

Herstelllängen: ca. 3 m

# Ronds, étirés ou rectifiés, EN 10278

Longueurs de fabrication: env. 3 m

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301/1.4307 304/304L	1.4305 303		1.4404 316L		1.4435 316L		1.4162 LDX 2101®
		geschliffen rectifié	geschliffen rectifié		gezogen étiré	geschliffen rectifié	gezogen étiré	geschliffen rectifié	gezogen étiré
		Toleranz tolérance h9	Toleranz tolérance h8	Toleranz tolérance h9	Toleranz tolérance h9	Toleranz tolérance h9	Toleranz tolérance h9	Toleranz tolérance h9	Toleranz tolérance h9
2	0,025	×							
3	0,056	×	×					×	
4	0,099	×	×				×		
*4,5	0,126		×						
5	0,155	×	×		×		×		
6	0,223	×	×		×		×		×
7	0,304	×	×				×		
8	0,397	•**×	×		×		×		×
9	0,502	×	×						
10	0,620	•**×	×		×		×		×
11	0,750	×							
12	0,893	•**×	×		×			×	×
13	1,05	×			×				
14	1,22	**×	×		×			×	×
15	1,40	**×	×		×			×	×
16	1,59	**×	×		×	×		×	×
17	1,79	×	×		×				
18	2,01	**×	×		×			×	
19	2,24	×	×		×				
20	2,48	**×	×		×	×		×	×
22	3,00	**×	×	×		×		×	×
23	3,28	×		×					
24	3,57	×	×	×		×		×	
25	3,88	**×	×	×		×		×	
26	4,19	×		×		×		×	
27	4,52	×		×				×	
28	4,86	×	×	×		×		×	
30	5,58	**×	×	×		×		×	
32	6,35	×		×		×		×	
34	7,17	×		×				×	
35	7,59	×		×		×		×	
36	8,04	×		×				×	
38	8,95	×		×		×		×	
40	9,92	**×		×		×		×	
42	10,9			×					
45	12,6	×		×		×		×	
48	14,3			×					
50	15,5	×		×		×		×	
52	16,8	×		×					
55	18,8	×		×		×		×	
60	22,3	**×		×		×		×	
65	26,2	×		×		×		×	
70	30,4	×		×		×		×	
75	34,9	×		×		×		×	
80	39,7	×		×		×		×	
85	44,8	×		×		×		×	
90	50,2	×		×		×		×	
95	56,0	×		×		×		×	
100	62,0	×		×		×		×	

\* solange Vorrat / si longtemps stock      × = Lager/stock      ○ = Werkslager/stock usine

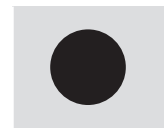
\*\* auch in 6 m / aussi en 6 m

• dekorativ geschliffen, ohne Toleranz in 6 m / meulé décoratif, sans tolérance en 6 m

Weitere Abmessungen und Werkstoffe auf Anfrage ab Werkslager lieferbar. / D'autres dimensions et nuances du stock usine sur demande.

# Rundstahl, warmgewalzt / geschmiedet

# Ronds, laminés à chaud / forgés



Herstelllängen: Lager 3–6 m / Werkslager 3–6 m

Longueurs de fabrication: stock 3–6 m / stock usine 3–6 m

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301/1.4307 304/304L	1.4305 303	1.4404 316L	1.4571 316Ti	1.4435 316L	1.4460 329	1.4162 LDX 2101®	1.4539 904L
		geschält écrouté	geschält écrouté	geschält écrouté	geschält écrouté	geschält écrouté	geschält écrouté	geschält écrouté	geschält écrouté
12	0,893	○							○
13	1,05	○							○
14	1,21	○							○
15	1,39	○					○		○
16	1,58	○					× k12		×
17	1,78	○							○
18	2,00	○							○
19	2,23	○					○ k12		
20	2,47	○		○					×
21	2,72	○							○
22	2,98	○		○			× h12		○
23	3,26	○							
24	3,55	○		○					○
25	3,85			○	○			○	× k12
25,4	4,00						× h12		
26	4,17	○				× h12			○
27	4,50	○							
28	4,83	× k12		○					○
28,6	5,07						× h12		
30	5,55	○	○	×	×	○		× k11	× k12
31	5,96	× h12				× h12	× h12		
32	6,31	○		×		○			○
33	6,75	○					× h12		
34	7,13	○			○				
35	7,60	○	×	×	○	○		× k11	× k12
36	8,04	× h12				× h12	× h12	× k11	
38	8,90	○		×	○	○			
40	9,92	○	×	×	×	○		× k11	× k12
41	10,4	× h12				× h12	× h12		
42	10,9	○		○					○
45	12,5	○	×	×	○	○			○
46	13,1	× h12				× h12	× h12		
47	13,7						○		
48	14,2	○		×					
50	15,5	○	×	×	×	○		× k11	× k12
51,2	16,3	× h12				× h12	× h12		
52	16,7			×		○			
55	18,6	○	×	×	○	○			○
56,2	19,6	× h12				× h12	× h12		
60	22,3	○	×	×	×	○		× k11	× k12
61,2	23,2	× h12				× h12	× h12		
62	23,7	○							○
63	24,6								
65	26,0	○	×	×	○	○			○
66,2	27,2	× h12				× h12	× h12		
68	28,5	○							
70	30,2	○	×	×	×	○			○
71,4	31,6	× h12				× h12	× h12		
75	34,7	○	×	×	○	○		× k13	○
76,4	36,2	× h12				× h12	× h12		
80	39,5	○	×	×	×	○		× k11	× k12
81,4	41,1	× h12				× h12	× h12		
85	44,6	○	×	×	×	○			○
86,4	46,3	× h12				× h12	× h12		

× = Lager /stock      ○ = Werkslager /stock usine



Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301/1.4307 304/304L geschält écrouté	1.4305 303 geschält écrouté	1.4404 316L geschält écrouté	1.4571 316Ti geschält écrouté	1.4435 316L geschält écrouté	1.4460 329 geschält écrouté	1.4162 LDX 2101® geschält écrouté	1.4539 904L geschält écrouté
90	49,9	○	×	×	×	○			×
91,4	51,8	×				×	×		
95	55,6	○	○	×	○	○			○
96,4	57,6	×				×	×		
100	62,0	○	○	×	×	○		×	×
102	64,5	×				×	×		
105	68,4	○	×	×	×	○			○
107	71,0	×				×	×		
110	75,0	○	×	×	×	○			○
112	77,8	×				×	×		
115	81,5	○	×	×	○	○			○
117	84,9	×				×	○		
120	88,8	×	×	×	×	○		○	○
122	92,3	×				×	×		
125	96,3	○	×	×	○	○			×
127	100	×				×	×		
130	104	○	×	×	×	○			○
132	108	×				×	○		
135	112	×	○	○	○				
138	118	×							
140	121	○	×	×	×	○			○
143	127	×				×	○		
145	130	○	○		○				
150	139	○	×	×	×	○		○	×
153	145	×				×	×		
155	149	○	○	○	○				
160	158	○	×	×	×	○			○
163	165	×				×	○		
165	169	○	○		○				
170	178	×	×	×	×	○			○
173	186	×				×	○		
175	190	○	○	○					
180	200	○	×	×	○	○			○
184	210	×				×	×		
185	212	○							
190	223	○	×	×	○				
194	224	×				×			
200	247	○	×	×	×	○	○		○
204	258	×				×	○		
210	272	○	×	×	×	○			○
212	279						○		
214	284	×				×			
215	287					○			
220	298	○	○	×	×				○
224	311	×				×	○		
225	314	○				○			
230	328	○	○	×	○	○			
234	339	×				×			
240	355	○	○	×	○				○
244	369						×		
250	388	○	○	×	×	○	○		○
255	403	×				×			
260	419	○	○	×	○				
265	435	×				×			
270	450	○	○		○				
275	469					○			○
280	486	○	○	×	○		○		
285	504	×				×			
290	518	○	○		○				
300	558	○	○	×	×	○			○
306	581	×				×			

× = Lager/stock    ○ = Werkslager/stock usine



Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301/1.4307 304/304L	1.4305 303	1.4404 316L	1.4571 316Ti	1.4435 316L	1.4460 329	1.4539 904L
		geschält écrouté	geschält écrouté	geschält écrouté	geschält écrouté	geschält écrouté	geschält écrouté	geschält écrouté
310	593	○	○	○	○			
320	635	×	○	×	○		○	
325	651	○		○				
330	675	○	○	×	○			
331	679	× h15				× h15		
340	712	○	○	×	○			
350	760	○	○	×	×			○
356	786	× h15				× h15		
360	799	○	○		○			
370	849						○	
375	867	○		×				
380	900			×				
385	919	× h15				× h15		
400	987	○	○	×	○			
405	1017	× h15				× h15		
410	1042	○						
425	1114	○	○	○	○			
450	1249	○		○	○			
460	1312							
475	1399	○	○		○			
480	1429							
500	1550	○	○	×	○			
525	1709	○		○	○			

Die Lagerabmessung der Werkstoffe 1.4301 / 1.4404 / 1.4435 / 1.4460 ist besser zerspanbar.

Abmessungen mit «○» (Werkslager) Toleranz nach EN 10060, für geschmiedet DIN 7527 Blatt 6.

Weitere Abmessungen und Werkstoffe auf Anfrage ab Werkslager lieferbar.

Les nuances 1.4301 / 1.4404 / 1.4435 / 1.4460 sont toutes stockées en exécution à usinabilité améliorée.

Dimensions marquées avec «○» (stock usine) sont disponible en tolérance selon EN 10060 et pour les dimensions forgées selon DIN 7527 feuille 6.

D'autres dimensions et nuances du stock usine sur demande.

## OA = Optimale Arbeitszugabe

### Fertigabmessungen

Für jede Fertigabmessung gibt es eine entsprechende Lagerabmessung mit Zugabe. Geeignet für Kurzstücke 10xd oder bis max. 1,2 m Länge. Bei grösseren Längen ist die nächst grössere Lagerabmessung zu wählen.

### Optimale Arbeitszugabe

Die Toleranzen und Arbeitszugaben der Millimeter-Abmessungen sind so angepasst, dass der Anwender das Material nicht grob zu bearbeiten braucht.

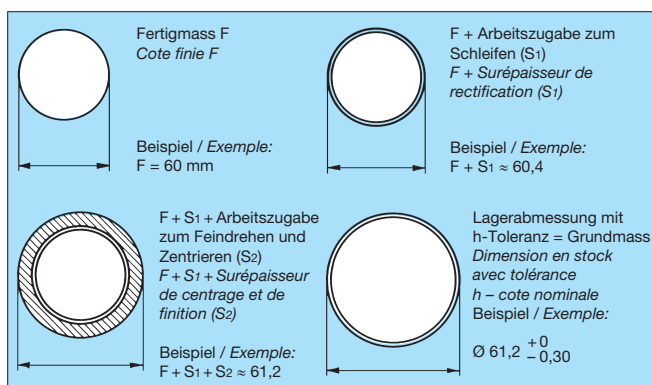
## OA = épaisseur d'usinage optimale

### Dimensions finies

Pour chaque diamètre terminée correspond une dimension en stock, avec légère surépaisseur. Elle convient aux pièces courtes, inférieures à 1,2 m de longueur ou jusqu'à max. 10 fois le diamètre. Pour les pièces plus longues il convient de choisir le diamètre supérieur disponible.

### Surépaisseur d'usinage optimale

Les tolérances et les surépaisseurs d'usinage pour les dimensions en mm sont étudiées pour décharger l'utilisateur du pré-usinage.



Fertigdurchmesser diamètre fini	Lagerabmessung dimension de stock	Toleranzen / tolérances	
		mm-Standard / série en mm	
mm	mm	ISO	Abmass / écart
30	31	h12	+ 0 - 0,25
35	36		
40	41		
45	46		
50	51,2		
55	56,2		
60	61,2	h13	+ 0 - 0,30
65	66,2		
70	71,4		
75	76,4	h14	+ 0 - 0,35
80	81,4		
85	86,4	h15	+ 0 - 1,00
90	91,4		
95	96,4		
100	102		
105	107		
110	112		
115	117		
120	122		
125	127		
130	132		
135	138	h13	+ 0 - 0,63
140	143		
150	153	h14	+ 0 - 1,15
160	163		
170	173		
180	184		
190	194		
200	204		
210	214		
220	224		
230	234	h15	+ 0 / - 1,85 + 0 / - 2,1
250	255		
260	265	h13	+ 0 / - 0,81
280	285		
300	306	h15	+ 0 - 2,1
325	331		
350	356		
380	385		
400	405		
405	405		



## Automatenstahl, gezogen, angespitzt und angefast, EN 10278

Herstelllängen: ca. 3 Meter

		1.4305 303 gezogen étiré
Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	Toleranz tolérance h9
6	0,223	×
8	0,397	×
10	0,620	×
12	0,893	×
14	1,22	×
15	1,40	×
16	1,59	×
18	2,01	×
20	2,48	×
22	3,00	×

× = Lager/stock

## Aciers de décolletage, étirés, appointés et chanfreinés, EN 10278

Longueurs de fabrication: env. 3 mètres



## 6-Kantstahl, gezogen, EN 10278

Herstelllängen: ca. 3 Meter

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301 304	1.4305 303	1.4404 316L	1.4435 316L
		Toleranz tolérance h11	Toleranz tolérance h11	Toleranz tolérance h11	Toleranz tolérance h11
6	0,245		×		
*6,35	0,274		×		
7	0,333	○	○		
8	0,435	○	×	○	
9	0,551	○	×	○	
10	0,680	○	×	○	
11	0,832	○	×		
12	0,980	○	×		×
13	1,15	○	×	○	×
14	1,33	○	×	○	×
15	1,53		○		
16	1,74		×		
17	1,97	○	×	×	×
19	2,45	○	×	×	×
22	3,29	○	×	×	×
24	3,92	○	×	○	×
27	4,96	○	×	○	×
30	6,12	○	×	○	×
32	6,96	○	×	○	×
36	8,81	○	×	○	×
41	11,4	○	×	○	×
46	14,4	○	×	○	×
50	17,0	○	×	○	×
55	20,6	○	×	○	×
60	24,5	○	×	○	×

\* = solange Vorrat/si longtemps stock    × = Lager/stock    ○ = Werkslager/stock usine

Weitere Abmessungen und Werkstoffe auf Anfrage ab Werkslager lieferbar. / D'autres dimensions et nuances du stock usine sur demande.



## 4-Kantstahl, warmgewalzt oder gezogen

## Carrés, laminés à chaud ou étirés



Herstelllängen:

gewalzt (Lager) 5–6 Meter

gewalzt (Werkslager) 4–6 Meter

gezogen + dekorativ geschliffen 3–4 Meter

Longueurs de fabrication:

laminés (stock) 5–6 mètres

laminés (stock usine) 4–6 mètres

étirés + meulés décoratif 3–4 mètres

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301/1.4307 304/304L			1.4305	1.4404	1.4435
		gewalzt laminé	gezogen étiré	dekorativ geschliffen meulés décoratif	303 gezogen étiré	316L gewalzt laminé	316L gewalzt laminé
		Toleranz tolérance EN 10059	Toleranz tolérance EN 10278 / h11	ohne Toleranz sans tolérance	Toleranz tolérance EN 10278 / h11	Toleranz tolérance EN 10059	Toleranz tolérance EN 10059
4 × 4	0,128		○				
5 × 5	0,200		×		○		
6 × 6	0,288		×		○		
7 × 7	0,392		○		○		
8 × 8	0,512	○	×		○		
9 × 9	0,648		○		○		
10 × 10	0,800	×	×	×	○	○	
11 × 11	0,968		○		○		
12 × 12	1,15	×	×	×	○		
13 × 13	1,35		○		○		
14 × 14	1,56	○	×		○		
15 × 15	1,80	×	×	×	○	×	
16 × 16	2,05	○	×		○		
18 × 18	2,59	○	×		○		
20 × 20	3,20	×	×	×	○	×	
22 × 22	3,87	○	○		○	○	
24 × 24	4,61		○		○		
25 × 25	5,00	×	×		○	×	×
30 × 30	7,20	×	×		○	×	
35 × 35	9,80	×	○		○	×	
40 × 40	12,8	×	×		○	×	
45 × 45	16,2	○	○		○	○	
50 × 50	20,0	×	×		○	×	×
55 × 55	24,2	○			○		
60 × 60	28,8	×	×		○	×	×
65 × 65	33,8	○					
70 × 70	39,2	×	○			○	
75 × 75	45,0	×				×	
80 × 80	51,2	×	○			×	
85 × 85	57,8	○					
90 × 90	64,8	○	○			×	
100 × 100	80,0	×	○			×	
120 × 120	115	×				○	
150 × 150	180	×				○	

× = Lager/stock ○ = Werkslager/stock usine

Weitere Abmessungen und Werkstoffe auf Anfrage ab Werkslager lieferbar.

Ab 100 × 100 mm ist die Ausführung gewalzt oder geschmiedet.

D'autres dimensions et nuances du stock usine sur demande.

Dès 100 × 100 mm l'exécution sera laminée ou forgée.



## Keilstahl, gezogen

## Acier à clavettes, étiré

Herstelllängen: ca. 3 Meter

Longueurs de fabrication: env. 3 mètres

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4571 316Ti Toleranz tolérance DIN 6880
2 × 2	0,032	○
3 × 3	0,072	○
4 × 3	0,096	○
× 4	0,126	×
5 × 3	0,120	○
× 5	0,196	×
6 × 4	0,192	○
× 6	0,283	×
8 × 5	0,320	○
× 6	0,384	○
× 7	0,440	×
× 8	0,512	○
10 × 6	0,471	×
× 8	0,628	×
× 10	0,785	○
12 × 6	0,565	×
× 8	0,754	×
× 10	0,958	○
14 × 6	0,659	○
× 9	0,989	× •
16 × 10	1,25	× •
18 × 11	1,56	× •
20 × 8	1,26	○
× 12	1,88	× •
22 × 9	1,55	○
× 14	2,42	○
25 × 9	1,77	○
× 14	2,75	○
28 × 10	2,20	○
× 16	3,52	○
32 × 18	4,52	○
36 × 20	5,65	○
40 × 22	6,91	○
45 × 25	8,83	○

× = Lager/stock      ○ = Werkslager/stock usine

• = in 1 Meter-Längen (mit abgerundeten Kanten) nach DIN 6885A ab unserem Lager Basel  
en longueurs 1 mètre (avec bord arrondis) après DIN 6885A disponible de notre stock à Bâle

Ausführung Lager = scharfkantig  
Ausführung Werkslager = scharfkantig, rundkantig  
oder gefast

exécution stock = bords vifs  
exécution stock usine = bords vifs, bords arrondis ou chanfreinés

# Flachstahl, allseitig kaltgewalzt DECO

# Méplats, laminés à froid DECO



Herstelllängen: 4,05 Meter

Longueurs de fabrication: 4,05 mètres

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301 304
20 × 4	0,64	×
× 5	0,80	×
× 6	0,96	×
× 8	1,28	×
30 × 4	0,96	×
× 5	1,20	×
× 6	1,44	×
× 8	1,92	×
× 10	2,40	×
40 × 4	1,28	×
× 5	1,60	×
× 6	1,92	×
× 8	2,56	×
× 10	3,20	×
50 × 5	2,00	×
× 6	2,40	×
× 8	3,20	×
× 10	4,00	×
60 × 5	2,40	×
× 6	2,88	×
× 8	3,84	×
× 10	4,80	×
80 × 5	3,20	×
× 6	3,84	×
× 8	5,12	×
× 10	6,40	×
100 × 8	6,40	×
× 10	8,00	×

× = Lager/stock

Oberflächenausführung			
Ausführung	Rauheitsgrad	Oberfläche	Radius
kaltgewalzt	Ra <1,0 µm	blank, leichte Reflektion	R <1 mm
Toleranzen			
Breite	Breitentoleranz	Dicke	Dickentoleranz
20 bis 100	+0/-0,25	4 bis 6	+0/-0,2
		>6 bis 10	+0/-0,3
Masse			
Breite	Stablänge	Längentoleranz	
20 bis 100	4,050 mm	-0/+50 mm	

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage

exécution de surface			
exécution	valeur rugosité	surface	rayon
laminé à froid	Ra <1,0 µm	blanc, réflexion légère	R <1 mm
tolérances			
largeur	tolér. largeur	épaisseur	tolér. épais.
20 à 100	+0/-0,25	4 à 6	+0/-0,2
		>6 à 10	+0/-0,3
dimensions			
largeur	longueur barre	tolérance longueur	
20 à 100	4,050 mm	-0/+50 mm	

D'autres dimensions et exécutions sur demande

# Flachstahl

# Méplats

Herstelllängen: geschnitten 1.4301 4 oder 6 Meter  
 gewalzt (Lager) 5–6 Meter  
 gewalzt (Werkslager) 4–6 Meter  
 gezogen 3–4 Meter

Longueurs de fabrication: découpés 1.4301 4 ou 6 m  
 laminés (stock) 5–6 m  
 laminés (stock usine) 4–6 m  
 étirés 3–4 mètres

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301 304			1.4305 303		1.4404 316L		1.4435 316L
		geschnitten découpé	gewalzt laminé	gezogen étiré	gezogen étiré	geschnitten, 6 m découpé, 6 m	gewalzt laminé	gezogen étiré	gewalzt laminé
		Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10058
10 × 3	0,24	○		×					
× 4	0,31	○		×					
× 5	0,90	○		×	○			○	
× 6	0,47	○		×					
× 8	0,63			×					
12 × 3	0,28	○		○				○	
× 4	0,38	○		×					
× 5	0,47	○		×					
× 6	0,57	○		×					
× 8	0,75	○	○	×					
× 10	0,94		○	×					
15 × 3	0,36	○		×		○		○	
× 4	0,47	○	○	×				○	
× 5	0,59	○	×	×		○		○	
× 6	0,71	○	○	×					
× 8	0,94		×	×					
× 10	1,18		○	×				○	
× 12	1,41			○					
16 × 6	0,75			○					
20 × 3	0,47	×	×	×		○	×	○	
× 4	0,63	×	×	×		○	×	○	
× 5	0,79	×	×	×	○	○	×	○	
× 6	0,94	×	×	×	○	×	×	○	
× 8	1,26	×	×	×	○		×	○	
× 10	1,57	×	×	×	○	×	×	○	
× 12	1,88		×	×	○		×	○	
× 15	2,36		×	×	○		×	○	
25 × 3	0,59	×	×	×		○			×
× 4	0,79	×	×	×		○	×		
× 5	0,98	×	×	×		×		○	×
× 6	1,18	×	×	×		○	×	○	
× 8	1,57	×	×	×	○	○	×	○	
× 10	1,96	×	×	×	○	○	×	○	
× 12	2,36	○	×	×		○	×	○	
× 15	2,94		×	×		○	×	○	
× 20	3,93		×	×				○	
30 × 3	0,71	×	×	×		×	×		
× 4	0,94	×	×	×		×	×	○	
× 5	1,18	×	×	×	○	×	×	○	
× 6	1,41	×	×	×	○	×	×	○	
× 8	1,88	×	×	×	○	×	×	○	
× 10	2,36	×	×	×	○	○	×	○	
× 12	2,83	○	×	×	○	○	×	○	
× 15	3,53	○	×	×	○		×	○	
× 20	4,71		×	×	○		×	○	
× 25	5,89		○	×					
35 × 3	0,82	○							
× 4	1,10	×	×	○					
× 5	1,37	×	×	○		○	×		
× 6	1,65	×	×	○		○	×		

× = Lager/stock

○ = Werkslager/stock usine



Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301 304			1.4305 303		1.4404 316L		1.4435 316L
		geschnitten découpé	gewalzt laminé	gezogen étiré	gezogen étiré	gezogen étiré	geschnitten, 6 m découpé, 6 m	gewalzt laminé	gezogen étiré
		Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10058
35 x 8	2,20	x	x	o		o	x		
x 10	2,75	x	x	x		o	x		
x 12	3,30		x	x					
x 15	4,12	o	x	x			x		
x 20	5,50		x	o			x		
x 25	6,87		x	o			x		
x 30	8,24		o						
40 x 3	0,94	x		x		o	x		
x 4	1,26	x	x	x		x	x		
x 5	1,57	x (4+6 m)	x	x	o	x	x	o	
x 6	1,88	x (4+6 m)	x	x	o	x	x	o	
x 8	2,51	x (4+6 m)	x	x	o	x	x	o	
x 10	3,14	x (4+6 m)	x	x	o	x	x	o	
x 12	3,77	x (6 m)	x	x	o	o	x	o	
x 15	4,71	o	x	x	o	o	x	o	
x 20	6,28		x	x	o		x	o	
x 25	7,85		x	x			x	o	
x 30	9,42		x	x			x	o	
x 35	10,99		o						
45 x 3	1,06	o							
x 4	1,41	o							
x 5	1,77	x		o		o			
x 6	2,12	o		o		o			
x 8	2,83	x		o		o			
x 10	3,53	x	o	o		o			
x 12	4,24		o	o					
x 15	5,30		o	o					
x 20	7,07		o						
x 25	8,83		o						
x 30	10,60		o						
50 x 3	1,18	x		o		o			
x 4	1,57	x	x	x		x	x		
x 5	1,96	x (4+6 m)	x	x		x	x	o	
x 6	2,36	x (4+6 m)	x	x		x	x	o	
x 8	3,14	x (4+6 m)	x	x	o	x	x	o	x
x 10	3,93	x (4+6 m)	x	x	o	x	x	o	
x 12	4,71	x (6 m)	x	x	o	o	x	o	
x 15	5,89	o	x	x	o	o	x	o	
x 20	7,85		x	x	o		x	o	
x 25	9,81		x	x			x		x
x 30	11,78		x	x			x		
x 35	13,74		o	o					
x 40	15,70		x	x			o		
55 x 5	2,16	o							
x 6	2,59	o							
x 8	3,48	o							
x 10	4,32	o							
x 12	5,18	o							
x 15	6,48	o							
x 20	8,64		o						
x 25	10,79		o						
x 30	12,95		o						
60 x 3	1,41	o				o			
x 4	1,88	x	x	o		o	x		
x 5	2,36	x	x	x		x	x	o	
x 6	2,83	x (4+6 m)	x	x		x	x	o	

x = Lager/stock

o = Werkslager/stock usine

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	geschnitten découpé	1.4301 304 gewalzt laminé	gezogen étiré	1.4303 303 gezogen étiré	geschnitten, 6 m découpé, 6 m	1.4404 316L gewalzt laminé	gezogen étiré	1.4435 316L gewalzt laminé
		Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10058
60 × 8	3,77	× (4+6 m)	×	×	○	×	×	○	×
× 10	4,71	× (4+6 m)	×	×	○	×	×	○	
× 12	5,65	× (6 m)	×	×	○	○	×	○	
× 15	7,07	○	×	×	○	○	×	○	
× 20	9,42		×	×	○		×	○	
× 25	11,78		×	×			×		
× 30	14,13		×	×			×		
× 35	16,49		○	○			○		
× 40	18,84		×	×			×		×
× 45	21,20		○						
× 50	23,56		○				×		
65 × 5	2,55	○							
× 6	3,06	○							
× 8	4,08	○							
× 10	5,10	○							
× 12	6,12	○							
× 15	7,65	○							
× 20	10,21		○						
× 25	12,76		○						
× 30	15,31		○						
× 35	17,80		○						
× 40	20,41		○						
70 × 3	1,68	○				○			
× 4	2,20	○				○			
× 5	2,75	×	×	○		○	×		
× 6	3,30	×	×	○		○	×		
× 8	4,40	×	×	○		○	×		
× 10	5,50	×	×	×		×	×		
× 12	6,60	○	×	×		○	×		
× 15	8,24		×	○		○	×		
× 20	10,99		×	×			×		
× 25	13,74		×	○			×		
× 30	16,49		○						
× 35	19,23		○				○		
× 40	21,98		○						
× 45	24,73		○						
× 50	27,78		○						
× 60	32,97		○						
75 × 5	2,94	○							
× 6	3,53	○							
× 8	4,71	○							
× 10	5,89	○							
× 12	7,07	○							
× 15	8,83	○							
× 20	11,78		○						
× 25	14,72	○							
× 30	17,66		○						
× 35	20,61						○		
80 × 3	1,92	○				○			
× 4	2,51	× (6 m)		○		○			
× 5	3,14	× (4+6 m)	×	×		×			
× 6	3,77	× (4+6 m)	×	×		×	×	○	
× 8	5,02	× (4+6 m)	×	×		×	×	○	
× 10	6,28	× (4+6 m)	×	×	○	×	×	○	×
× 12	7,54	× (6 m)	×	×	○	○	×	○	
× 15	9,42	○	×	×	○	○	×	○	
× 20	12,56		×	×	○		×	○	×

× = Lager/stock

○ = Werkslager/stock usine

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301 304			1.4305 303		1.4404 316L		1.4435 316L
		geschnitten découpé	gewalzt laminé	gezogen étiré	gezogen étiré	gezogen étiré	geschnitten, 6 m découpé, 6 m	gewalzt laminé	gezogen étiré
		Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10058
80 x 25	15,70		x	x					
x 30	18,84		x	x			x	o	x
x 35	21,98		o				o		
x 40	25,12		x				x		
x 45	28,26		o						
x 50	31,40		x				o		
x 60	37,68		x				o		
90 x 3	2,16	o				o			
x 4	2,88					o			
x 5	3,53	x (6 m)				o			
x 6	4,24	o		o		o			
x 8	5,65	o	x	o		o			
x 10	7,07	o	x	o		x			
x 12	8,48		x	o		o			
x 15	10,60		x	o		o			
x 20	14,13		o	o			o		
x 25	17,66		o	o					
x 30	21,20		o						
x 35	24,73		o						
x 40	28,26		o						
x 45	31,79		o						
x 50	35,32		o						
x 60	42,39		o						
100 x 3	2,34	o				o			
x 4	3,12	x (6 m)				o			
x 5	3,93	x (4+6 m)	x	x		x			
x 6	4,71	x (4+6 m)	x	x		o	x		
x 8	6,28	x (4+6 m)	x	x		x	x	o	x
x 10	7,85	x (4+6 m)	x	x	o	x	x	o	x
x 12	9,42	x (6 m)	x	x	o	o	x	o	
x 15	11,77	o	x	x	o	o	x	o	x
x 20	15,70		x	x	o		x	o	
x 25	19,63		x	x			x		
x 30	23,55		x	x			x		
x 35	27,48		x						
x 40	31,40		x				x		
x 45	35,33		o						
x 50	39,26		x						
x 60	47,10		x						
x 70	54,95		o						
110 x 5	4,32	o							
x 6	5,18	o							
x 8	6,91	o		o					
x 10	8,64	x		o					
x 12	10,36	o							
x 15	12,95	o							
x 20	17,27		o						
x 25	22,04		o						
x 30	25,91		o						
x 40	34,63						o		
120 x 4	3,84	o							
x 5	4,71	x (6 m)							
x 6	5,65	x (6 m)							
x 8	7,45	x (6 m)	x	o		x			
x 10	9,42	x (6 m)	x	x		x	x		
x 12	11,30	x (6 m)	x	x		o	x		x
x 15	14,13	o	x	x		o	x		

x = Lager/stock

o = Werkslager/stock usine

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	geschnitten découpé	1.4301 304 gewalzt laminé	gezogen étiré	1.4305 303 gezogen étiré	geschnitten, 6 m découpé, 6 m	1.4404 316L gewalzt laminé	gezogen étiré	1.4435 316L gewalzt laminé
		Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10058
120 x 20	18,84		x	x			x		
x 25	23,55		x						
x 30	28,26		x				o		
x 40	37,68		x						
x 50	47,12		x						
x 60	56,52		x						
125 x 10	9,78	o							
130 x 6	6,12	o							
x 8	8,16	x (6 m)							
x 10	10,21	x (6 m)							
x 12	12,25	o							
x 15	15,31		o						
x 20	20,41		x						
x 30	30,62		o						
140 x 5	5,60	x (6 m)							
x 6	6,59	x (6 m)							
x 8	8,79	x (6 m)		o					
x 10	10,99	x (6 m)		o					
x 12	13,19	o							
x 15	16,49	o	x						
x 20	21,98		o						
x 25	27,48		o						
150 x 5	5,85	x (6 m)							
x 6	7,07	x (6 m)							
x 8	9,42	x (6 m)	x	o		o	x		
x 10	11,77	x (6 m)	x	x		x	x		
x 12	14,13	o	x				x		
x 15	17,66	o	x	o			x		
x 20	23,55		x				x		
x 25	29,44		o						
x 30	35,33		x				x		
x 40	47,10		x				x		
x 50	58,88		x						
160 x 5	6,40	o							
x 6	7,68	o							
x 8	10,24	x (6 m)							
x 10	12,80	x (6 m)		o					
x 12	15,36	o							
x 15	19,20	o							
x 20	25,60		o						
x 25	31,40		o						
x 30	37,68		o						
x 40	50,24		o						
180 x 6	8,64	o							
x 8	11,52	x (6 m)							
x 10	14,40	x (6 m)	x	o			x		
x 12	17,28	o	x				x		
x 15	21,60	o	x				x		x
x 20	28,80		x				x		
x 25	35,36		o						
x 30	42,39		o				x		
x 40	56,52		o						
200 x 5	8,01	x (6 m)							
x 6	9,60	x (6 m)							
x 8	12,80	x (6 m)							
x 10	16,01	x (6 m)	x	o		x	x		
x 12	19,20	o	x				x		

x = Lager/stock

o = Werkslager/stock usine



Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301 304			1.4305 303		1.4404 316L		1.4435 316L
		geschnitten découpé	gewalzt laminé	gezogen étiré	gezogen étiré	geschnitten, 6 m découpé, 6 m	gewalzt laminé	gezogen étiré	gewalzt laminé
		Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10058	Toleranz tolérance EN 10278/h11	Toleranz tolérance EN 10058
200 x 15	24,02	○	×				×		
x 20	28,80	○	×				×		
x 30	47,10		×				×		×
x 40	62,80		×				×		
220 x 8	14,08	×							
x 10	17,34	×							
250 x 6	12,02	○							
x 8	16,01	×							
x 10	20,00	×				×			
x 12	24,01	×							
x 15	30,00	×							
x 20	40,00	○							
300 x 6	14,40	○							
x 8	19,20	×							
x 10	24,00	×				×			
x 12	28,80	×							
x 15	36,00	×							
350 x 8	21,98	×							
x 10	27,48	×							
x 12	32,97	×							
400 x 8	25,12	×							
x 10	31,40	×							
x 12	37,68	×							
x 15	47,10	×							

× = Lager/stock ○ = Werkslager/stock usine

Weitere Abmessungen und Werkstoffe auf Anfrage ab Werkslager lieferbar.

D'autres dimensions et nuances du stock usine sur demande.

**Schnittschema Stabstahl**

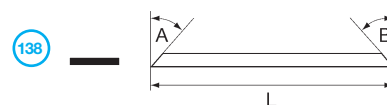
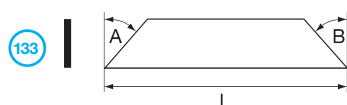
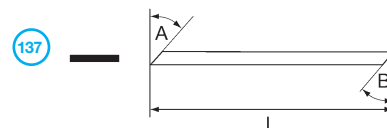
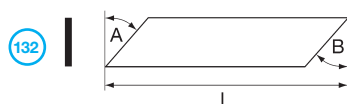
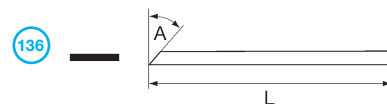
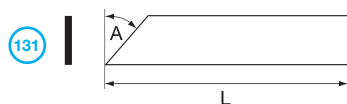
Bei Bestellung ist anzugeben:

- L Grösste Länge in mm
- A/B Winkel in Grad (nur ganze Grade)
- Nr Zeichnungsnummer gemäss Schnittschema

**Schémas de coupe barres**

Lors de la commande, veuillez s.v.pl. indiquer:

- L la longueur la plus grande en mm
- A/B les angles (en degrés entiers uniquement)
- no le numéro du dessin selon schémas ci-après



## Hohlstahl, gegläht, gebeizt



**Korrosionsbeständiger  
Hohlstahl mit verbesserter  
Zerspanbarkeit**

**Tubes mécaniques  
(ébauches creuses)  
en acier inoxydable,  
à usinabilité améliorée**

# VALIMA®

## Tubes mécaniques, recuits, décapés



### Stahlsorten:

- Hohlstahl entspricht Werkstoff 1.4301 und 1.4306 / ASTM 304 und 304L und ist dementsprechend markiert und zertifiziert
- Werkstoff 1.4404
- Werkstoff 1.4435

**Ausführung:** EN 10294-2 + EN 10297-2 + EN 10216-5 TC1  
ASTM A511

### Toleranzen:

Aussendurchmesser: - 0% / +2%, jedoch mind. 1,0 mm  
Innendurchmesser: + 0% / -2%, jedoch mind. 1,0 mm  
Wanddicke garantiert: = 95% des Nenndurchmessers  
Exzentrizität: innerhalb des Toleranzfeldes

**Atteste:** EN 10204 3.1

**Länge:** 1,8–7 m je nach Durchmesser

### Nuances d'acier:

- 1.4301 et 1.4306 / ASTM 304 et 304L avec marquage et attestations

- matière 1.4404
- matière 1.4435

**Exécution:** EN 10294-2 + EN 10297-2 + EN 10216-5 TC1  
ASTM A511

### Tolérances:

Diamètre extérieur: - 0% / +2%, avec mini. de 1,0 mm  
Diamètre intérieur: + 0% / -2%, avec mini. de 1,0 mm  
Ep mini. garantie: = 95% de l'épaisseur nominale  
Excentricité: inclus dans les tolérances dimensionnelles

**Type de certificat:** EN 10204 3.1

**Longueurs:** 1,8–7 m selon diamètre

Abmessung AD × ID dimension DE × DI mm	Gewicht poids kg/m	auszen zentriert centré à l'extérieur		innen zentriert centré à l'intérieur		1.4301/06 304/304L	1.4404 316L	1.4435 316L
		max. AD DE max. mm	min. ID DI min. mm	max. AD DE max. mm	min. ID DI min. mm			
32 × 16	5,1	31,0	17,8	30,2	17,0	×	×	×
× 20	4,2	31,5	21,6	30,4	21,0	×	×	
36 × 16	6,8	35,0	18,0	34,0	17,0	×	○	×
× 20	6,0	35,5	21,8	34,2	21,0	×	×	×
× 25	4,6	35,5	26,6	34,4	26,0	×	×	×
40 × 20	7,8	39,5	22,0	38,0	21,0	×	×	×
× 25	6,5	39,5	26,8	38,2	26,0	×	×	
× 28	5,5	39,5	29,6	38,4	29,0	×	×	
45 × 20	11,0	44,5	22,2	42,8	21,0	×	×	×
× 28	8,2	44,5	29,8	43,2	29,0	×	×	
× 32	6,7	44,5	33,6	43,4	33,0	×	×	
50 × 25	12,2	49,5	27,2	47,8	26,0	×	○	×
× 32	9,7	49,5	34,0	48,0	33,0	×	×	
× 36	8,0	49,5	37,6	48,4	37,0	×	×	×
56 × 28	15,3	55,5	30,5	53,6	29,0	×	×	×
× 36	12,1	55,5	38,3	53,8	37,0	×	×	
× 40	10,3	55,5	41,9	54,2	41,0	×	×	
63 × 32	19,1	62,0	34,9	60,4	33,0	×	×	×
× 36	17,5	62,0	38,7	60,6	37,0	×	×	
× 40	15,6	62,0	42,4	61,1	41,0	×	×	
× 50	10,0	62,0	51,9	61,4	51,0	×	×	
71 × 36	24,3	70,0	39,2	68,2	37,0	×	×	×
× 40	22,4	70,0	43,0	68,4	41,0	×	×	
× 45	19,8	70,0	47,6	68,8	46,0	×	×	
× 56	13,0	70,0	58,2	69,1	57,0	×	×	
75 × 40	26,2	74,0	43,3	72,2	41,0	×	×	
× 50	20,9	74,0	53,3	72,3	51,0	×	○	



Abmessung AD x ID dimension DE x DI mm	Gewicht poids kg/m	ausser zentriert centré à l'extérieur		innen zentriert centré à l'intérieur		1.4301/06 304/304L	1.4404 316L	1.4435 316L
		max. AD DE max. mm	min. ID DI min. mm	max. AD DE max. mm	min. ID DI min. mm			
80 x 40	31,1	79,0	43,6	77,0	41,0	×	×	×
x 45	28,5	79,0	47,5	77,0	46,0	×	×	
x 50	25,5	79,0	53,0	77,6	51,0	×	×	×
x 63	16,5	79,0	65,4	77,9	64,0	×	×	
85 x 45	33,7	84,0	48,7	82,0	46,0	×	×	×
90 x 50	36,4	89,0	53,8	87,0	51,0	×	×	
x 56	32,5	89,0	59,6	87,1	57,0	×	×	
x 63	27,4	89,0	66,2	87,3	64,0	×	×	
x 71	20,8	89,0	73,8	87,6	72,0	×	×	
x 75	15,5	89,0	78,2	87,8	76,0	×		
95 x 50	42,3	94,0	54,1	91,8	51,0	×	×	
100 x 56	44,6	99,0	60,2	96,7	57,0	×	×	×
x 63	39,5	99,0	66,8	96,9	64,0	×	×	
x 71	32,9	99,0	74,4	97,2	72,0	×	×	×
x 80	24,6	99,0	83,0	97,4	81,0	×	×	
106 x 56	52,5	105,0	60,5	102,5	57,0	×	×	×
x 63	47,4	105,0	67,3	102,5	64,0	×	×	
x 71	40,8	105,0	74,9	102,8	72,0	×	×	×
x 80	32,5	105,0	83,3	103,2	81,0	×	×	
112 x 63	55,8	111,0	67,6	108,3	64,0	×	×	
x 71	49,2	111,0	75,4	108,4	72,0	×	×	
x 80	40,8	111,0	83,8	108,8	81,0	×	○	×
x 90	30,4	111,0	93,2	109,2	91,0	×	×	
118 x 63	64,6	117,0	68,1	113,9	64,0	×	×	×
x 71	57,9	117,0	73,8	114,5	72,0	×	×	×
x 80	49,7	117,0	84,2	114,6	81,0	×	×	
x 90	39,2	117,0	93,8	114,8	91,0	×	×	
125 x 71	68,9	124,0	76,4	121,0	72,0	×	×	×
x 80	60,5	124,0	84,7	121,2	81,0	×	×	
x 90	50,1	124,0	94,3	121,4	91,0	×	○	×
x 100	38,4	124,0	103,7	121,8	101,0	×	×	×
132 x 71	80,3	131,0	76,6	127,6	72,0	×	×	×
x 80	72,0	131,0	85,2	127,8	81,0	×	×	
x 90	61,6	131,0	94,6	128,2	91,0	×	×	
x 106	42,3	131,0	109,8	128,7	107,0	×	×	
140 x 80	85,9	139,0	85,8	135,4	81,0	×	×	×
x 90	75,4	139,0	95,2	135,8	91,0	×	○	
x 100	63,8	139,0	104,8	136,0	101,0	×	×	×
x 112	48,2	139,0	116,2	136,4	113,0	×	×	
150 x 80	104,4	149,0	86,4	145,0	81,0	×	×	
x 95	88,3	149,0	100,8	145,3	96,0	×	×	
x 106	74,7	149,0	111,2	145,7	107,0	×	×	
x 125	47,8	149,0	129,2	146,3	126,0	×	×	
160 x 112	86,5	159,0	117,6	155,4	113,0	×	○	×
x 122	72,1	159,0	127,1	155,7	126,0	×	×	
x 132	56,6	159,0	136,6	156,0	133,0	×	×	×
170 x 118	99,1	169,0	124,0	165,0	119,0	×	×	×
x 130	80,8	169,0	135,4	165,4	131,0	×	○	
x 140	64,3	169,0	145,0	165,6	141,0	×	×	
180 x 125	111,0	179,0	131,4	174,7	126,0	×	×	×
x 140	86,6	179,0	145,6	175,2	141,0	×	×	×
x 150	68,9	179,0	155,2	175,4	151,0	×	×	
190 x 132	123,6	189,0	138,7	184,5	133,0	×	×	×
x 150	91,4	189,0	155,8	185,0	151,0	×	×	
x 160	73,5	189,0	165,4	185,2	161,0	×	○	×
200 x 140	135,2	199,0	147,0	194,2	141,0	×	○	×
x 150	117,3	199,0	154,1	195,2	151,0	×	×	
x 160	98,4	199,0	166,0	194,8	161,0	×	×	×
212 x 130	183,3	211,0	138,3	205,3	131,0	×	×	×
x 170	109,7	211,0	176,3	206,5	171,0	×	×	
224 x 140	200,0	223,0	148,7	217,0	141,0	×	×	×
x 180	121,6	223,0	186,7	218,2	181,0	×	×	
236 x 150	217,6	235,0	159,0	228,7	151,0	×	×	×
x 190	134,2	235,0	197,0	229,9	191,0	×	×	
250 x 200	153,7	249,0	207,4	243,6	201,0	×	○	×

× = Lager/stock    ○ = Werkslager/stock usine    \* = solange Vorrat/si longtemps stock

© KOHLER 2023 Weitere Abmessungen und Werkstoffe auf Anfrage ab Werkslager lieferbar. / D'autres dimensions et nuances du stock usine sur demande.



## Winkelstahl, gleichschenkelig

## Cornières / équerres à ailes égales

Herstelllängen:  
 gewalzt ca. 6 Meter (Lager)  
 kalt nachgewalzt ca. 6 Meter (Lager)  
 lasergeschweisst ca. 6 Meter (Lager)  
 gezogen 3–4 Meter

Longueurs de fabrication:  
 laminées env. 6 mètres (stock)  
 laminées à froid env. 6 mètres (stock)  
 soudées laser env. 6 mètres (stock)  
 étirées 3–4 mètres

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301 304			1.4404 316L	Lean Duplex
		gewalzt/lasergeschw. laminé/ soudé laser	kalt nachgewalzt laminé à froid	gezogen étiré	gewalzt laminé	gewalzt/lasergeschw. laminé/ soudé laser
		Toleranz tolérance EN 10056-2	Toleranz tolérance DIN 1022	Toleranz tolérance DIN 59370	Toleranz tolérance EN 10056-2	Toleranz tolérance EN 10056-2
o 15 x 15 x 2	0,44	o		o		
o x 3	0,64	x		o		
o 20 x 20 x 2	0,60	o		o		
o x 3	0,92	x	x	o	x	o
o x 4	1,14	o				
o x 5	1,39	o				
o 25 x 25 x 3	1,12	x	x	o	x	o
o x 4	1,40	x		o		
o x 5	1,79	o				
o 30 x 30 x 3	1,36	x	x	o	x	o
o x 4	1,78	x	o	o	x	o
o x 5	2,20	x		o		
o x 6	2,56	o				
o 35 x 35 x 4	2,11	x			x	o
o x 5	2,57	o				
o 40 x 40 x 3	1,82	o	o	o		o
o x 4	2,43	x	x	o	x	o
o x 5	2,96	x	o	o	x	o
o x 6	3,49	o				
o x 8	4,60	o				
o 45 x 45 x 5	3,38	x				o
o 50 x 50 x 3	2,36	o				
o x 4	3,07	x	o			o
o x 5	3,83	x	x	o	x	o
o x 6	4,47	x	o			
o x 8	5,76	o				
o x 10	7,09	o				
o 60 x 60 x 5	4,62	x				o
o x 6	5,48	x	x	o	x	o
o x 8	7,10	x		o		
o x 10	8,70	x				
o 70 x 70 x 6	6,43	o				o
o x 7	7,47	x			x	o
o 80 x 80 x 6	7,40	x				o
o x 8	9,66	x			x	o
o x 10	11,90	x				
o x 12	14,10	o				
o 90 x 90 x 6	8,33	o				o
o x 7	9,70	o				
o x 8	10,90	o				
o x 9	12,30	x			o	o

o = gewalzt/laminé

x = Lager/stock

o = Werkslager/stock usine

\* = solange Vorrat/si longtemps stock



Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301 304			1.4404 316L	Lean Duplex
		gewalzt/lasergeschw. laminé/soudé laser	kalt nachgewalzt laminé à froid	gezogen étiré	gewalzt laminé	gewalzt/lasergeschw. laminé/soudé laser
		Toleranz tolérance EN 10056-2	Toleranz tolérance DIN 1022	Toleranz tolérance DIN 59370	Toleranz tolérance EN 10056-2	Toleranz tolérance EN 10056-2
o 100 x 100 x 6	9,41	x				o
o x 8	12,20	x				o
o x 10	15,20	x			x	o
o x 12	17,80	o				
• 110 x 110 x 10	16,60	o				
• 120 x 120 x 10	18,10	x				o
• x 13	23,60	o				o
• 130 x 130 x 10	20,00	o				o
• x 12	23,80	o				
• 140 x 140 x 13	27,40	o				
• 150 x 150 x 13	29,80	x				o
• 160 x 160 x 12	28,80	o				
• 180 x 180 x 20	53,30	o				
• 200 x 200 x 13	40,20	x				

o = gewalzt/laminé • = lasergeschweisst/soudé laser x = Lager/stock o = Werkslager/stock usine

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage

D'autres dimensions et exécutions sur demande

**Schnittschema Winkel**

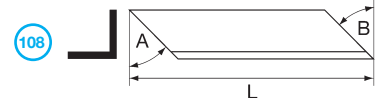
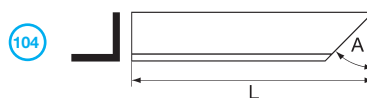
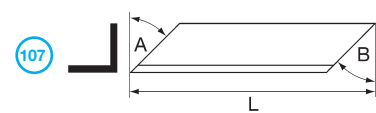
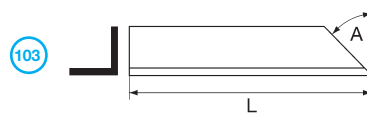
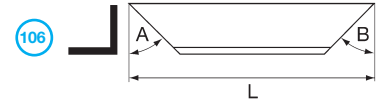
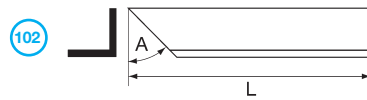
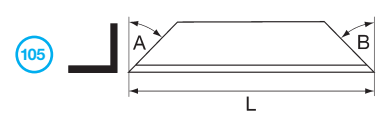
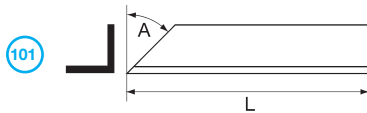
Bei Bestellung ist anzugeben:

- L grösste Länge in mm
- A/B Winkel in Grad (nur ganze Grade)
- Nr Zeichnungsnummer gemäss Schnittschema

**Schémas de coupe angle**

Lors de la commande, veuillez s.v.pl. indiquer:

- L la longueur la plus grande en mm
- A/B les angles (en degrés entiers uniquement)
- no le numéro du dessin selon schémas ci-après





# Flachstahl, allseitig geschliffen Korn 320

# Méplats, meulés sur les 4 faces grain 320

Herstelllängen: 6 Meter

Longueurs de fabrication: 6 mètres

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301	1.4301
		304	304
		warmgewalzt, geschliffen Korn 320 laminé à chaud, meulé grain 320	vom Band, geschliffen Korn 320 découpé de bande, meulé grain 320
20 x 4	0,64	×	
x 5	0,80	×	
x 6	0,96	×	
x 8	1,28	×	
x 10	1,60	×	
25 x 4	0,80	×	
x 5	1,00	×	
x 6	1,20	×	
x 8	1,60	×	
x 10	1,96	×	
30 x 4	0,96	×	×
x 5	1,20	×	×
x 6	1,44	×	×
x 8	1,92	×	×
x 10	2,40	×	×
x 12	2,88	×	
x 15	3,60	×	
35 x 6	1,65		×
x 8	2,20		×
x 10	2,75		×
40 x 4	1,28	×	×
x 5	1,60	×	×
x 6	1,92	×	×
x 8	2,56	×	×
x 10	3,20	×	×
x 12	3,84	×	×
x 15	4,80	×	
45 x 5	1,75		×
45 x 6	2,11		×
45 x 8	2,88		×
x 10	3,60		×
50 x 5	2,00	×	×
x 6	2,40	×	×
x 8	3,20	×	×
x 10	4,00	×	×
x 12	4,80	×	×
x 15	6,00	×	
60 x 5	2,40	×	×
x 6	2,88	×	×
x 8	3,84	×	×
x 10	4,80	×	×
x 12	5,76	×	×
x 15	7,20	×	
70 x 5	2,75		×
x 6	3,30		×
x 8	4,39		×
x 10	5,49		×
80 x 5	3,20	×	×
x 6	3,84	×	×
x 8	5,12	×	×
x 10	6,40	×	×
x 12	7,68	×	
x 15	9,60	×	
90 x 10	7,06	×	
100 x 5	4,00		×
x 6	4,80	×	×
x 8	6,40	×	×
x 10	8,00	×	×
x 12	9,60	×	
x 15	12,00	×	
120 x 6	5,76		×
x 8	7,68	×	×
x 10	9,60	×	×
x 12	11,52	×	
x 15	14,40	×	
150 x 8	9,60		×
x 10	12,00	×	×
x 12	14,40	×	
x 15	18,00	×	
200 x 8	12,80		×
x 10	16,00		×

× = Lager / stock

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage / D'autres dimensions et exécutions sur demande

## Winkelstahl, gleichschenkelig, allseitig geschliffen Korn 320

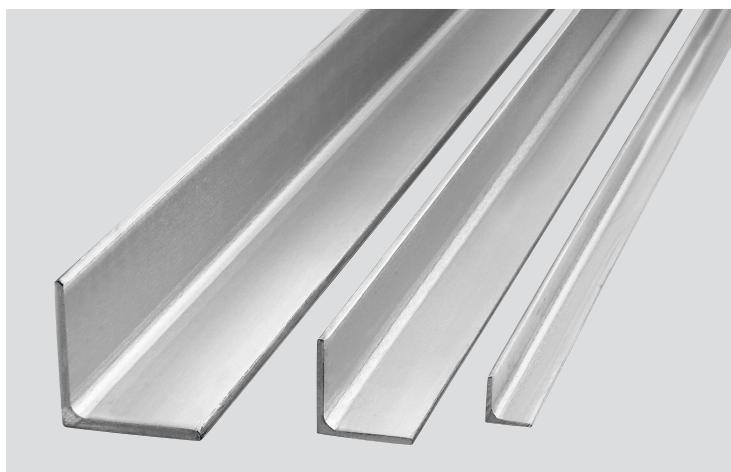
Herstelllängen: ca. 6 Meter

Longueurs de fabrication: env. 6 mètres

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301 304 geschliffen Korn 320 meulé grain 320
20 × 20 × 3	0,87	×
25 × 25 × 3	1,10	×
30 × 30 × 3	1,34	×
35 × 35 × 4	2,12	×
40 × 40 × 4	2,39	×
50 × 50 × 5	3,73	×
60 × 60 × 6	5,38	×

× = Lager/stock

## Cornières à ailes égales, meulées sur les 4 faces grain 320



## T-Profile, geschliffen Korn 320, Aussenkanten angeschliffen

Herstelllängen: ca. 6 Meter

Longueurs de fabrication: env. 6 mètres

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301 304 geschliffen Korn 320 meulé grain 320
20 × 20 × 3	0,90	×
25 × 25 × 3	1,10	×
30 × 30 × 3	1,40	×
35 × 35 × 4	2,10	×
40 × 40 × 4	2,50	×
50 × 50 × 5	3,80	×
60 × 60 × 6	5,50	×

× = Lager/stock lasergeschweisst/soudé laser

## Profils T, meulés grain 320, rayons à l'extérieur pas meulés



## Rundstäbe dekorativ geschliffen, ohne Toleranz

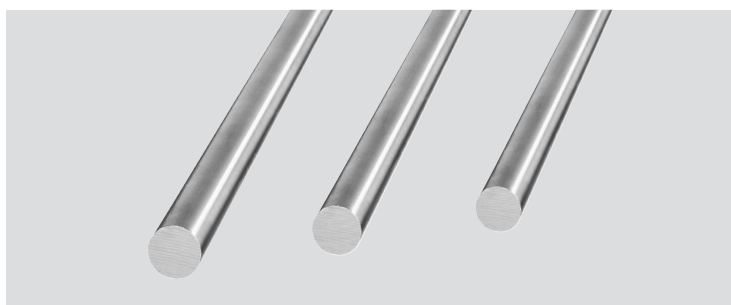
Herstelllängen: 6 Meter

Longueurs de fabrication: 6 mètres

Abmessung dimension mm	Gewicht poids kg/m	1.4301 304 geschliffen Korn 320 meulé grain 320
8	0,397	×
10	0,620	×
12	0,893	×

× = Lager/stock

## Ronds meulés decoratif, sans tolérance



Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage

D'autres dimensions et exécutions sur demande

# L

## Winkelstahl, ungleichschenkelig, warmgewalzt/lasergeschweisst

## Cornières à ailes inégales, laminées à chaud/soudées au laser

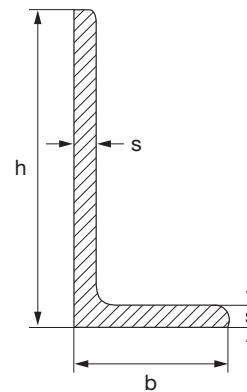
Herstelllängen: ca. 6 Meter

Longueurs de fabrication: env. 6 mètres

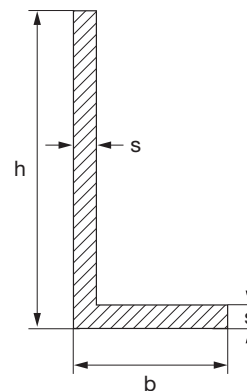
Abmessung dimension mm		Gewicht poids kg/m	1.4301 304 Toleranz tolérance EN 10056-2	1.4571 316Ti Toleranz tolérance EN 10056-2	Lean Duplex Toleranz tolérance EN 10056-2
h x b x s					
o 20 x 10 x 3		0,65	x	o	o
o 25 x 15 x 3		0,89	x	o	o
o 30 x 15 x 3		1,01	x	o	o
o 30 x 20 x 3		1,12	x	x	o
o x 4		1,50	x	o	o
o 40 x 20 x 3		1,36	x	o	o
o x 4		1,80	x	o	o
o 40 x 30 x 5		2,60	x	o	o
o 45 x 30 x 4		2,27	x	o	o
o x 5		2,70	x	o	o
o 50 x 25 x 4		2,22	x		
o 50 x 30 x 4		2,40	o		o
o x 5		3,00	x	x	o
o 50 x 40 x 5		3,50	o	o	o
o 60 x 30 x 5		3,40	x	o	o
o x 6		4,03	o	o	o
o x 7		4,50	o		
o 60 x 40 x 5		3,70	x	o	o
o x 6		4,40	x	x	o
o 65 x 50 x 5		4,35	x	o	o
o x 7		5,90	o	o	
o x 9		7,50	o	o	o
o 70 x 50 x 6		5,30	x	o	o
o 75 x 50 x 6		5,70	o	o	o
o x 7		6,50	o	o	
o 75 x 55 x 9		8,60	o	o	o
o 80 x 40 x 6		5,40	x	o	o
o x 8		7,10	x	x	o
o 80 x 65 x 6		6,60	x	x	o
o x 8		8,70	o	o	o
• x 10		10,70	x	o	
o 90 x 60 x 6		6,90	o	o	o
o x 8		9,00	x	o	
o 90 x 75 x 7		8,70	o	o	o
o x 9		11,20	o		
o 100 x 50 x 6		6,80	x	x	o
o x 8		9,00	x	o	o
o x 10		11,10	o	o	o
o 100 x 65 x 7		8,80	x	o	o
o x 8		10,00	o	o	o
o x 9		11,20	x	o	o
• x 11		13,30	x	o	o
o 100 x 75 x 6		8,10	o	o	o
o x 8		10,70	x	o	o
o x 9		11,80	o	x	
• 120 x 80 x 8		12,00	x	o	o
• x 10		14,90	x	x	o
• x 12		17,80	x	o	o

Abmessung dimension mm		Gewicht poids kg/m	1.4301 304 Toleranz tolérance EN 10056-2	1.4571 316Ti Toleranz tolérance EN 10056-2	Lean Duplex Toleranz tolérance EN 10056-2
h x b x s					
• 130 x 65 x 8		11,90	o	o	o
• x 10		14,60	x	o	o
• 130 x 90 x 12		19,67	x		
• 150 x 75 x 8		13,80	o	o	
• x 10		16,80	x	o	o
• 100 x 10		19,00	x	o	o
• 160 x 80 x 10		18,10	x	o	
• x 12		21,60	o	o	
• 180 x 90 x 12		24,20	x	o	
• 200 x 100 x 10		23,20	x		
• x 12		27,40	x	o	

x = Lager/stock    o = Werkslager/stock usine



o gewalzt/laminé



• lasergeschweisst/soudé laser

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage  
Schnittschema für Gehrungsschnitte siehe Seiten 83/84.

D'autres dimensions et exécutions sur demande  
Schémas de coupe pour coupes en biais, voir pages 83/84.



# U-Profile, warmgewalzt/ lasergeschweisst

# Profils «U», laminés à chaud/ soudés au laser

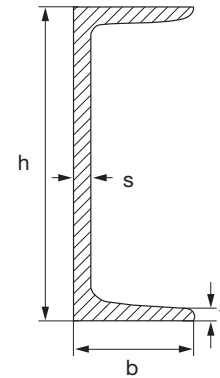


Herstelllängen: ca. 6 Meter

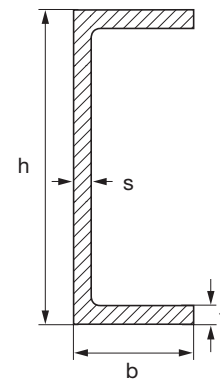
Longueurs de fabrication: env. 6 mètres

Abmessung dimension mm				Gewicht poids kg/m	1.4301 304 Toleranz tolérance EN 10279	1.4571 316Ti Toleranz tolérance EN 10279	Lean Duplex Toleranz tolérance EN 10279
h	b	s	t				
* 20	10	3	3,5	0,82	×		
* 30	15	4	4,5	1,66	×	○	
* 30	33	5	7	4,30	×	○	
* 40	20	3	3,5	1,78	×	○	
*		4	4,5	2,30	×	○	
* 40	35	5	7	4,96	×	○	
○ 50	25	3	3	2,31	×	○	
*		5	6	3,92	×	○	
* 50	38	5	7	5,70	×	○	
* 60	30	6	6	5,18	×	×	
* 65	42	5,5	7,5	6,74	×	○	
• 80	40	5	5	6,00	×	○	○
○•		6	6	7,10	○	○	○
*• 80	45	6	8	8,83	×	○	○
• 100	50	4	4	6,28	×	○	○
•		5	5	7,60	×	×	○
•		6	6	9,02	×	×	○
*•		6	8,5	10,43	×	○	○
*• 120	55	7	9	13,63	×	○	○
• 120	60	6	6	10,94	×	×	○
• 130	65	6	6	11,90	○	○	○
*• 140	60	7	10	16,32	×	○	○
• 140	70	7	7	15,10	×	○	○
• 150	75	6	6	14,10	×		○
•		8	8	18,40	○	○	○
*• 160	65	7,5	10,5	18,24	×	○	○
• 160	80	6	6	14,78	○		○
•		8	8	19,46	×	○	○
• 180	70	8	11	22,43	×	○	○
• 180	90	8	8	22,00	○		○
• 200	75	8,5	11,5	25,84	×	○	○
• 200	100	6	6	18,70	○		○
•		8	8	24,60	×		○
• 220	80	9	12,5	29,40	○	○	○
• 240	85	9,5	13	33,94	×	○	○
• 250	85	9	13,5	34,40	○		○
• 260	90	10	14	37,90	○		○
• 280	95	10	15	41,80	○		○
• 300	100	10	16	46,20	○		○

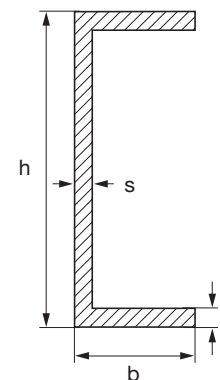
× = Lager/stock    ○ = Werkslager/stock usine



\* gewalzt (konisch)/ laminé (conique)



○ gewalzt (parallele)/ laminé (parallèle)



• lasergeschweisst/ soudé laser

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage  
Schnittschema für Gehrungsschnitte siehe Seiten 83/84.

D'autres dimensions et exécutions sur demande  
Schémas de coupe pour coupes en biais, voir pages 83/84.



## T-Profile, lasergeschweisst

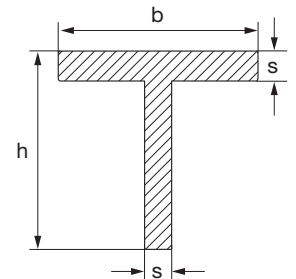
## Profils «T», soudés au laser

Herstelllängen: ca. 6 Meter

Longueurs de fabrication: env. 6 mètres

Abmessung dimension mm		Gewicht poids kg/m	1.4301 304	1.4571 316Ti	Lean Duplex
			Toleranz tolérance EN 10055	Toleranz tolérance EN 10055	Toleranz tolérance EN 10055
h x	b x s				
20 x	20 x 3	0,90	×	○	○
	x 4	1,20	○	○	○
25 x	25 x 3	1,13	○	○	○
	x 4	1,50	×	○	○
30 x	30 x 3	1,40	○	×	○
	x 4	1,80	×	○	○
35 x	35 x 4	2,11	×	○	○
40 x	40 x 4	2,40	×	○	○
	x 5	3,00	×	○	○
45 x	45 x 5	3,70	×	○	○
50 x	50 x 5	3,80	×	○	○
	x 6	4,51	○	○	○
60 x	60 x 6	5,50	×	×	○
70 x	70 x 7	7,50	○	○	○
80 x	80 x 8	9,73	×	○	○
90 x	90 x 9	12,90	○	○	○
100 x	100 x 8	12,40		○	○
	x 10	15,20	×	○	○
120 x	120 x 10	18,40	×		○
	x 13	25,10	○	○	○

× = Lager/stock ○ = Werkslager/stock usine



• lasergeschweisst/soudé laser

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage  
Schnittschema für Gehrungsschnitte siehe Seiten 83/84.

D'autres dimensions et exécutions sur demande  
Schémas de coupe pour coupes en biais, voir pages 83/84.



## Breitfüssige TB-Profile, lasergeschweisst

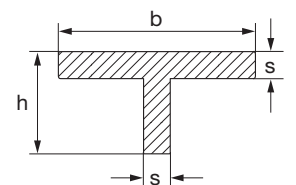
## Profils «TB», à branches inégales, soudés au laser

Herstelllängen: ca. 6 Meter

Longueurs de fabrication: env. 6 mètres

Abmessung dimension mm		Gewicht poids kg/m	1.4301 304	1.4571 316Ti	Lean Duplex
			Toleranz tolérance EN 10055	Toleranz tolérance EN 10055	Toleranz tolérance EN 10055
h x	b x s				
30 x	60 x 5,5	3,40	×	○	○
35 x	70 x 6	4,75	×	○	○
40 x	60 x 4	3,20	×		
	x 80 x 7	6,33	×	○	○
50 x	100 x 8,5	9,60	×	○	○
60 x	120 x 10	12,80	×	○	○

× = Lager/stock ○ = Werkslager/stock usine



lasergeschweisst/soudé laser

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage  
Schnittschema für Gehrungsschnitte siehe Seiten 83/84.

D'autres dimensions et exécutions sur demande  
Schémas de coupe pour coupes en biais, voir pages 83/84.

## IPB-Profile (HEB), lasergeschweisst

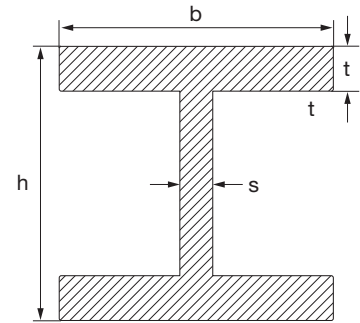
## Profils «IPB» («HEB»), soudés au laser



Herstelllängen: ca. 6 Meter

Longueurs de fabrication: env. 6 mètres

Abmessung dimension mm		Gewicht poids kg/m	1.4301 304 DIN 1025-5	1.4571 316Ti DIN 1025-5	Lean Duplex DIN 1025-5
h ×	b × s × t				
100 ×	100 × 6 × 8	17,10	×	○	
	× 6 × 10	20,40	○	×	○
120 ×	120 × 6,5 × 11	26,70	×	×	○
140 ×	140 × 7 × 12	33,70	×	×	○
160 ×	160 × 8 × 13	42,60	×	○	○
180 ×	180 × 8,5 × 14	51,20	×	○	○
200 ×	200 × 9 × 15	61,30	×	○	○
220 ×	220 × 9,5 × 16	71,50	○	○	○
240 ×	240 × 10 × 17	83,20	○	○	○
260 ×	260 × 10 × 17,5	93,00	○	○	○
280 ×	280 × 10,5 × 18	103,00	○	○	○
300 ×	300 × 11 × 19	117,00	○	○	○



lasergeschweisst  
soudé laser

× = Lager/stock ○ = Werkslager/stock usine

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage  
Schnittschema für Gehrungsschnitte siehe Seiten 83/84.

D'autres dimensions et exécutions sur demande  
Schémas de coupe pour coupes en biais, voir pages 83/84.

## HEA-Profile, lasergeschweisst

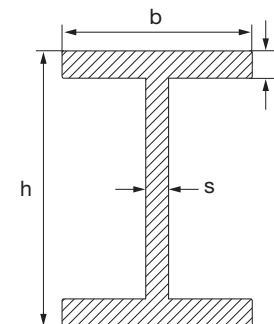
## Profils «HEA», soudés au laser



Herstelllängen: ca. 6 Meter

Longueurs de fabrication: env. 6 mètres

Abmessung dimension mm		Gewicht poids kg/m	1.4301 304 DIN 1025-5	1.4571 316Ti DIN 1025-5	Lean Duplex DIN 1025-5
h ×	b × s × t				
96 ×	100 × 5 × 8	16,00	×	○	○
114 ×	120 × 5 × 8	19,28	×	○	○
133 ×	140 × 5,5 × 8,5	24,14	×	○	○
152 ×	160 × 6 × 9	29,47	×	○	○
171 ×	180 × 6 × 9,5	34,66	○	○	○
190 ×	200 × 6,5 × 10	40,84	○	○	○
210 ×	220 × 7 × 11	49,25	○	○	○
230 ×	240 × 7,5 × 12	58,44	○	○	○
250 ×	260 × 7,5 × 12,5	65,50	○	○	○
270 ×	280 × 8 × 13	73,86	○	○	○
290 ×	300 × 8,5 × 14	85,00	○	○	○



lasergeschweisst/soudé laser

× = Lager/stock ○ = Werkslager/stock usine

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage  
Schnittschema für Gehrungsschnitte siehe Seiten 83/84.

D'autres dimensions et exécutions sur demande  
Schémas de coupe pour coupes en biais, voir pages 83/84.



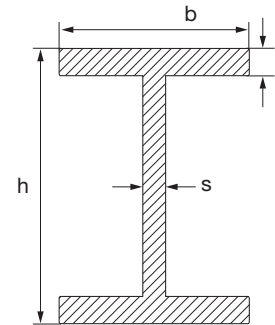
# IPE-Profil, lasergeschweisst

# Profils «IPE», soudés au laser

Herstelllängen: ca. 6 Meter

Longueurs de fabrication: env. 6 mètres

Abmessung dimension mm		Gewicht poids kg/m	1.4301 304	1.4571 316Ti	Lean Duplex
h x b x s x t	DIN 1025-5		DIN 1025-5	DIN 1025-5	
80 x 46 x 3,8 x 5,2	6,00	×	○	○	
100 x 55 x 4,1 x 5,7	8,10	×	×	○	
120 x 64 x 4,4 x 6,3	10,40	×	×	○	
140 x 73 x 4,7 x 6,9	12,90	×	×	○	
160 x 82 x 5 x 7,4	15,80	×	○	○	
180 x 91 x 5,3 x 8	18,40	×	○	○	
200 x 100 x 5,6 x 8,5	22,40	×	○	○	
220 x 110 x 5,9 x 9,2	25,20	○	○	○	
240 x 120 x 6,2 x 9,8	29,40	○	○	○	
270 x 135 x 6,6 x 10,2	35,20	○	○	○	
300 x 150 x 7,1 x 10,7	41,40	○	○	○	
330 x 160 x 7,5 x 11,5	47,30	○	○	○	
360 x 170 x 8 x 12,7	56,00	○	○	○	
400 x 180 x 8,6 x 13,5	63,60	○	○	○	



lasergeschweisst soudé laser

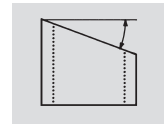
× = Lager/stock ○ = Werkslager/stock usine

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage  
Schnittschema für Gehrungsschnitte siehe Seiten 83/84.

D'autres dimensions et exécutions sur demande  
Schémas de coupe pour coupes en biais, voir pages 83/84.

# Gehrungsschnitte

# Coupes en biais



## Schnittschema

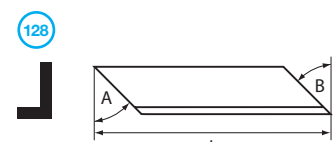
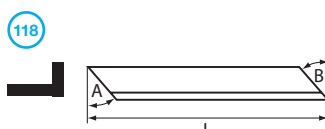
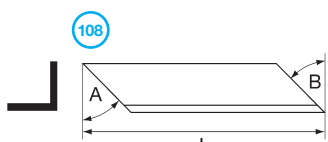
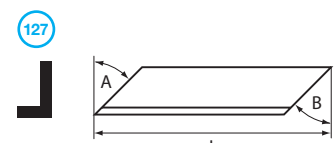
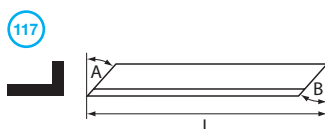
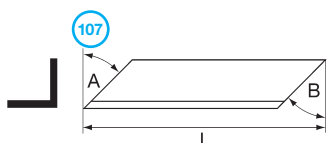
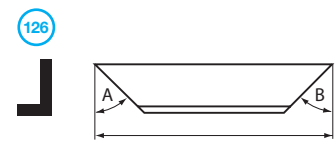
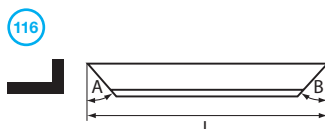
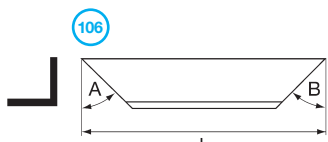
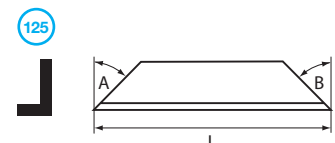
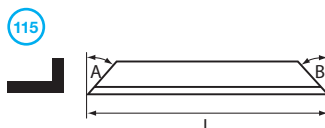
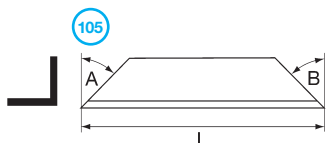
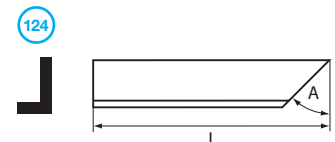
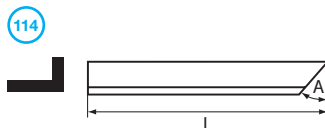
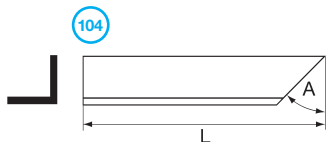
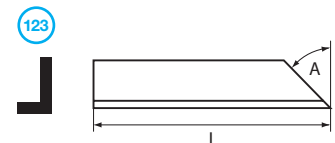
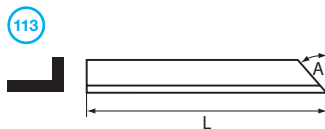
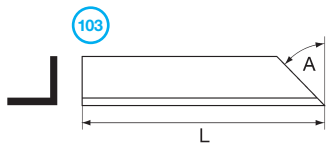
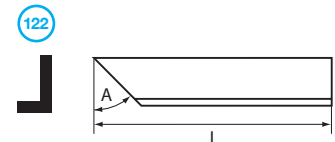
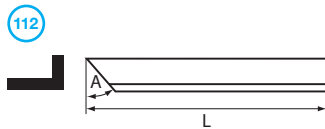
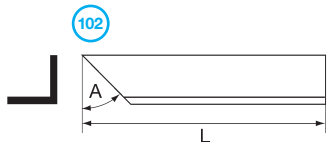
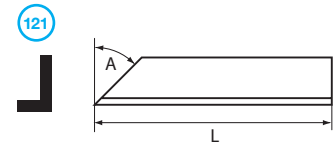
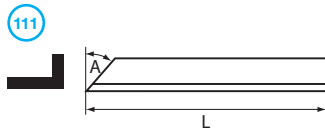
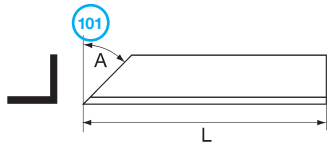
Bei Bestellung ist anzugeben:

- L Grösste Länge in mm
- A/B Winkel in Grad (nur ganze Grade)
- Nr Zeichnungsnummer gemäss Schnittschema

## Schémas de coupe

Lors de la commande, veuillez s.v.pl. indiquer:

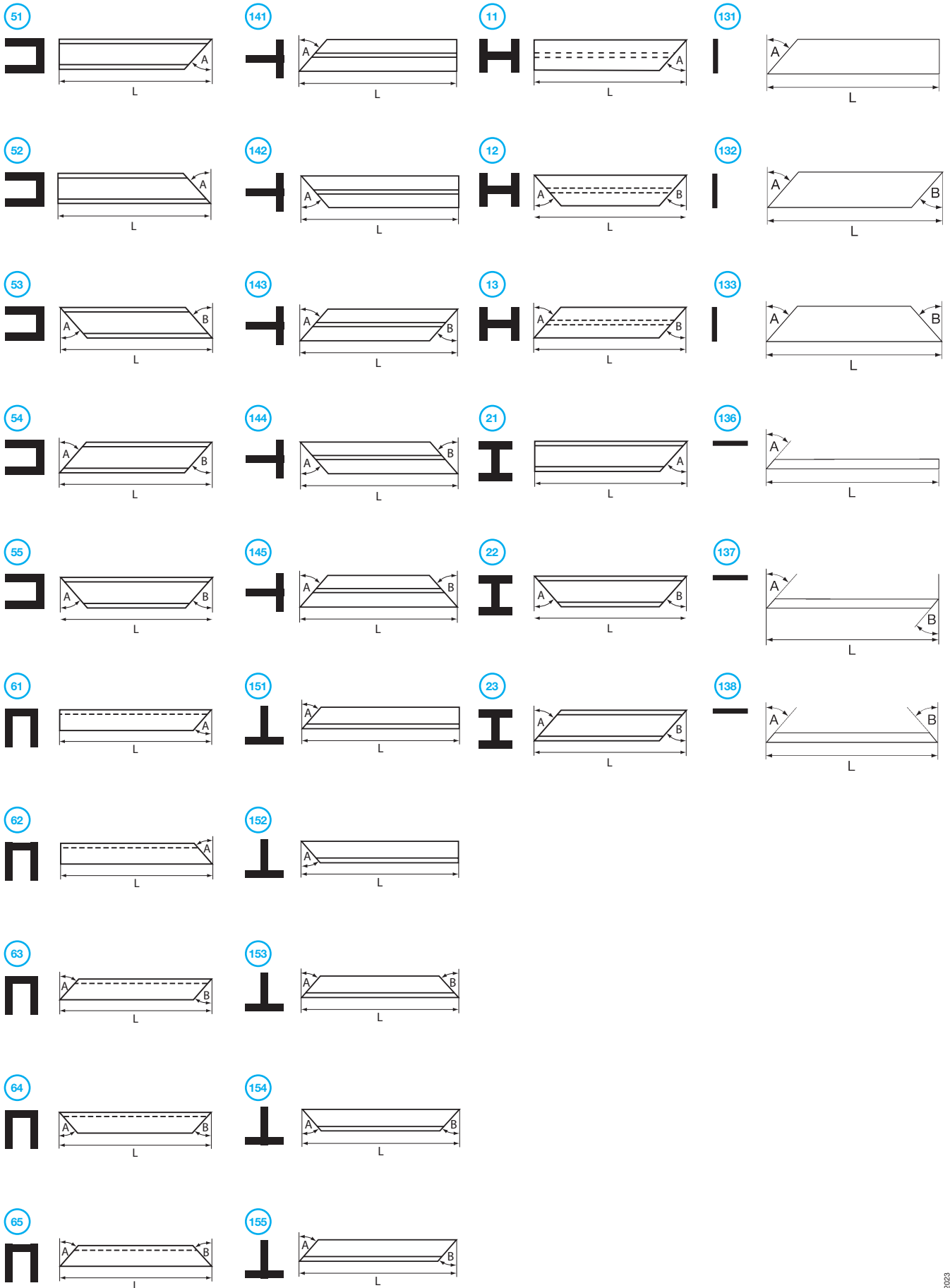
- L la longueur la plus grande en mm
- A/B les angles (en degrés entiers uniquement)
- Nr le numéro du dessin selon schémas ci-après





# Gehrungsschnitte

# Coupes en biais



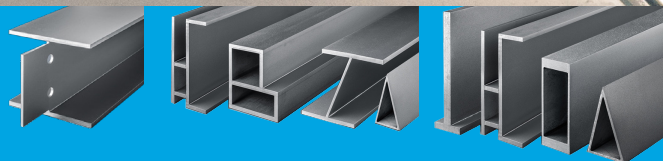
# 100 JAHRE FREUDE AN EDELSTAHL.



## Sonder- und Spezialprofile

Das vielfältigste INOX-Sortiment der Schweiz. Profitieren Sie jetzt vom grossen Sortiment an Stabstahl, Hohlstahl und vielen Edelstahl-Profilen. Freuen Sie sich auf eine individuelle Beratung.

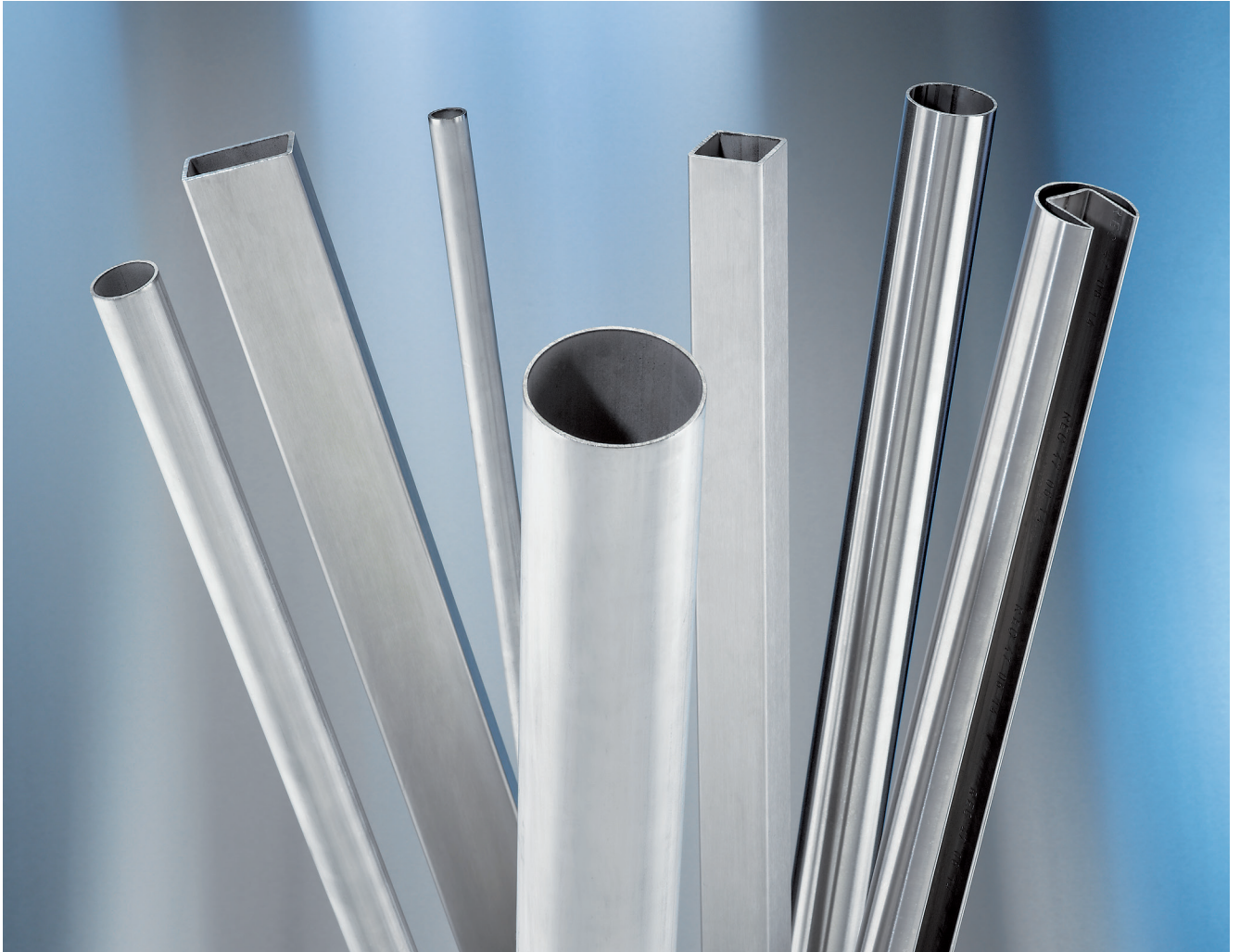
**Mehr unter [www.kohler.ch](http://www.kohler.ch)**



T-Profile, U-Profile, Winkelprofile  
oder Träger (HEA, HEB und IPE).

Rohre korrosionsbeständig

*Tubes en acier inoxydable*





Inhalt	contenu		Seite page
<b>Leitungsrohre</b>	<b>tubes de conduite</b>		
– verschiedene Anwendungen	– différentes applications	○	88–91
– chemische Industrie	– industrie chimique	○	92
– Getränkeleitungen	– tubes alimentaires	○	93
– für Pressfittings	– pour raccords à sertir	○	94
– ANSI-Rohre	– tubes – ANSI	○	95
– Kamin-, Abluft-, Lüftungsrohre	– tubes pour cheminées, évacuation d’air, ventilation	○	96
– nahtlos	– sans soudure	○	97–99
– Steriltechnik	– technologie de stérilisation	○	100–101
– Sonderlegierungen	– alliages spéciaux	○	102
<b>Konstruktions- und Dekorationsrohre</b>	<b>tubes de construction et de décoration</b>		
– rund	– ronds	○	103–104
– quadratisch	– carrés	◻	105–106
– rechteckig	– rectangulaires	▭	107–108
– Nutrohre	– tubes de fond de gorge	◡	109
<b>Gehrungsschnitte für Rohre</b>	<b>coupes en biais pour les tubes</b>	◡	110





# Leitungsrohre geschweisst

# Tubes de conduite soudés

### Ausführung

Geschweisst, gegläht und gebeizt oder ungegläht und gebeizt oder blankgegläht

DN 15-400 EN 10217-7 (früher DIN 17457)

> DN 450 EN 10296-2

Herstelllängen: ca. 6 Meter

Toleranzen EN 10217-7 (ISO 1127)

DN 150 = D3/T3

DN 200 = D2/T3

Tol. AD: D3 = ± 0,75%, min. ± 0,3 mm

D2 = ± 1,00%, min. ± 0,5 mm

Tol. Dicke: T3 = ± 10,00%, min. ± 0,2 mm

### Exécution

Soudé, recuit et décapé ou non recuit et décapé ou recuit blanc

DN 15-400 EN 10217-7 (auparavant DIN 17457)

> DN 450 EN 10296-2

Longueur de fabrication: env. 6 mètres

Tolérances EN 10217-7 (ISO 1127)

DN 150 = D3/T3

DN 200 = D2/T3

Tol. diam. ext.: D3 = ± 0,75%, min. ± 0,3 mm

D2 = ± 1,00%, min. ± 0,5 mm

Tol. ép. paroi: T3 = ± 10,00%, min. ± 0,2 mm

Abmessungen AD x Wand dimensions DE x paroi mm	kg/m	max. Betriebsdruck in bar bei: pression max. de service en bar à:		1.4307	1.4404	1.4571
		20 °C	200 °C	304L	316L	316Ti
6 x1	0,125	418	347	×	×	○
8 x1	0,175	314	246	×	×	○
x1,5	0,244	450	390	×		
10 x1	0,225	251	191	×	×	○
x1,5	0,319	362	302	×	×	○
12 x1	0,275	209	156	×	×	○
x1,5	0,394	313	238	×	×	○
13 x1,5	0,432	279	219	○	×	
13,5 x1,6	0,477	297	231	×	×	
x2,3 1/4"	0,645	437	366		×	
14 x1	0,326	179	131	×	×	○
x1,5	0,470	259	200	○		○
x2	0,601	345	281			○
15 x1	0,351	167	122	×	×	○
x1,5	0,507	251	191	×	×	○
x2	0,651	332	257			○
16 x1	0,376	157	114	×	×	○
x1,5	0,545	227	173	×	○	○
x2	0,701	302	239	○		○
17 x1	0,401	148	107	×	○	
17,2 x1,6	0,625	233	176	×	×	○
x2	0,761	285	225	○	○	○
x2,3 3/8"	0,858	335	266	×	×	○
18 x1	0,426	139	100	×	×	○
x1,5	0,620	209	156	×	×	○
x2	0,801	268	210	○		○
19 x1,5	0,657	195	144	×	×	
20 x1	0,476	121	87	○		○
x1,5	0,695	188	139	×	×	○
x2	0,901	251	191	×	×	○
21,3 x1,6	0,789	194	143	×	×	○
x2	0,967	236	178	×	×	○
x2,6 1/2"	1,217	306	239	×	×	○
22 x1	0,526	110	80	○		○
x1,2	0,625	160	118	×	×	
x1,5	0,770	174	132	×	×	○
x2	1,002	220	167	○		○
23 x1,5	0,808	164	119	×	×	○
25 x1	0,601	96	69	○		○
x1,5	0,883	151	109	×	×	○
x2	1,152	201	149	×	×	○
x2,5	1,409	242	186	○		
26,9 x1,6	1,014	149	108	×	×	○
x2	1,247	186	137	×	×	○
x2,6 3/4"	1,582	242	183	×	×	○
28 x1	0,676	86	62	○		○
x1,2	0,805	125	92	×	×	



Abmessungen AD×Wand dimensions DE×épaisi mm	kg/m	max. Betriebsdruck in bar bei: pression max. de service en bar à:		1.4307	1.4404	1.4571
		20 °C	200 °C	304L	316L	316Ti
28 ×1,5	0,995	134	96	×	×	○
×2	1,302	175	128	○	○	○
30 ×1,5	1,070	125	90	×	×	○
×2	1,402	167	122	×	×	○
×2,5	1,722	202	152	×		○
×3	2,028	242	186	○		○
32 ×1,5	1,146	115	82	○		○
×2	1,502	152	111	○		○
33,7 ×1,6	1,286	124	88	×	×	○
×2	1,588	149	108	×	×	○
×2,6	2,020	190	140	×	×	○
×3,2 1"	2,444	238	180	×	×	○
34 ×1,5	1,220	107	76	×	×	
35 ×1,5	1,258	108	76	×	×	
×2	1,653	143	102	×	×	○
×2,5	2,035	173	128	○		
38 ×1	0,926	65	45	○		
×1,5	1,371	99	70	×	×	○
×2	1,803	132	95	×	×	○
×2,6	2,305	166	123	○		○
×3,0	2,629	195	140	×		
40 ×1	0,977	61	43	○		
×1,5	1,450	98	69	×	×	○
×2	1,903	125	90	×	×	○
×3	2,779	181	136	○		
42 ×1,5	1,521	97	68	×	×	
42,4 ×1,6	1,635	98	69	×	×	○
×2	2,023	118	84	×	×	○
×2,6	2,590	150	108	×	×	○
×3,2 1 1/4"	3,141	189	140	×	×	○
×3,6	3,498	205	155	○		○
43 ×1,5	1,559	88	61	×	×	○
44,5 ×1,5	1,615	81	58	○	○	
×2	2,128	113	80	×	×	○
×2,6	2,728	142	104	○		○
48,3 ×1,6	1,871	86	60	×	×	○
×2	2,319	104	73	×	×	○
×2,6	2,980	130	92	×	×	○
×3,2 1 1/2"	3,614	166	121	×	×	○
×3,6	4,029	180	135	○		○
50 ×1,5	1,822	73	52	○		
×2	2,404	100	71	×	○	○
51 ×1,5	1,859	74	52	×	×	
×2	2,454	95	68	×	×	○
52 ×1,5	1,900	73	51	×	×	○
×2	2,504	93	67	○	○	
53 ×1,5	1,934	71	49	×	×	
54 ×1,5	1,972	70	48	×	×	
×2	2,604	93	65	×	×	○
57 ×2	2,754	85	60	○		○
×2,5	3,412	105	77	○		○
×2,9	3,929	127	90	×		○
×3	4,056	129	92	○		○
60,3 ×1,6	2,352	69	48	×	×	○
×2	2,920	83	58	×	×	○
×2,6	3,757	108	77	×	×	○
×2,9	4,168	115	84	○	○	○
×3,2	4,575	128	93	○		○
×3,6 2"	5,111	150	108	×	×	○
×4	5,639	161	118	○	○	○
63,5 ×1,5	2,329	61	43	×	×	
×2	3,080	78	54	○	×	

× = Lager/stock ○ = Werkslager/stock usine



Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi mm	kg/m	max. Betriebsdruck in bar bei: pression max. de service en bar à:		1.4307	1.4404	1.4571
		20 °C	200 °C	304L	316L	316Ti
		63,5 ×2,6	3,819	100	71	○
68 ×1,5	2,498	54	37		×	
69 ×2	3,355	74	52	×	×	○
70 ×2	3,406	72	50	×	×	○
70 ×2,9	4,873	100	72	○	×	○
76,1 ×2	3,711	66	46	×	×	○
76,1 ×2,3	4,250	76	52	×	×	○
76,1 ×2,6	4,785	86	60	×	×	○
76,1 ×2,9	5,315	95	67	○	○	○
76,1 ×3,2	5,841	102	73	○		○
76,1 ×3,6 2 1/2"	6,535	119	85	×	×	○
83 ×1,5	3,061	43	30	×	×	
84 ×2	4,107	60	40	×	×	○
85 ×2	4,160	59	39	×	×	
88,9 ×2	4,352	55	37	×	×	○
88,9 ×2,3	4,987	65	45	×	×	○
88,9 ×2,6	5,618	73	51	×	×	○
88,9 ×3	6,453	82	58			○
88,9 ×3,2	6,876	87	62	○		○
88,9 ×4 3"	8,504	114	96	×	×	○
101,6 ×2	4,988	48	33	×	×	
101,6 ×3	7,407	73	52			○
103 ×1,5	3,812	35	25	×	×	
104 ×2	5,110	48	33	×	×	○
106 ×3	7,737	70	50	×	×	
108 ×2	5,308	45	31	×	×	○
108 ×3	7,888	68	48	×	○	×
108 ×4	10,417	90	63	○	×	○
114,3 ×2	5,624	42	30	×	×	○
114,3 ×2,6	7,272	57	39	×	×	○
114,3 ×3	8,361	63	45	×	○	○
114,3 ×3,6	9,979	77	54	○		○
114,3 ×4	11,048	85	60	○		○
114,3 ×4,5 4"	12,372	95	65		×	
128 ×1,5	4,751	30	20	×	×	
129 ×2	6,360	37	25	×	×	○
131 ×3	9,615	56	39	×	×	
133 ×3	9,766	55	38	○		○
133 ×4	12,921	73	52	○		○
139,7 ×2	6,896	35	24	×	×	○
139,7 ×2,6	8,926	45	30	×	×	○
139,7 ×3	10,269	53	36	×	×	○
139,7 ×4	13,592	70	49	×		○
153 ×1,5	5,690	24	15	×	×	
154 ×2	7,612	31	21	×	×	○
156 ×3	11,493	48	33	×	×	
159 ×3	11,720	46	32	○		○
159 ×4	15,525	62	42	○	○	○
168,3 ×2	8,328	30	20	×	×	○
168,3 ×2,6	10,788	37	25	×	×	○
168,3 ×3	12,417	43	30	×	×	○
168,3 ×4	16,456	58	40	○	○	○
178 ×1,5	6,629	18	12		×	
203 ×1,5	7,568	15	9		×	
204 ×2	10,116	24	15	×	×	○
205 ×2,5	12,667	30	20	○	×	○
206 ×3	15,249	35	24	○	×	○
219,1 ×2	10,872	22	14	×	×	○
219,1 ×2,6	14,100	24	16	×	×	○
219,1 ×2,9/3,0	15,700	26	18	×	×	○
219,1 ×4	21,544	41	28	○	○	○



Abmessungen ADxWand dimensions DExparoi mm	kg/m	max. Betriebsdruck in bar bei: pression max. de service en bar à:		1.4307	1.4404	1.4571
				304L	316L	316Ti
		20 °C	200 °C			
219,1 x5	26,805	51	35	○		○
254 x2	12,620	20	12	×	×	○
255 x2,5	15,807	25	15	×	×	○
256 x3	19,005	30	20	×	×	
273 x2	13,572	17	12	×	×	
x2,6	17,604	18	14	×	×	
x2,9/3,0	19,614	24	16	×	×	○
x4	26,949	33	23	○		○
304 x2	15,124	15	10	×	×	○
305 x2,5	18,937	20	13	×	×	
306 x3	22,761	25	16	×	×	○
323,9 x2,6	21,100	19	13	×	×	
x2,9/3,0	24,106	22	15	×	×	○
x4	32,042	28	20	○		○
354 x2	17,600	15	10	○	×	
355 x2,5	22,067	17	12	×	○	
356 x3	26,517	21	15	×	×	○
x4	35,216	25	18	○		○
404 x2	20,130	10	7		×	
406 x3	30,273	18	12	×	×	○
x4	40,304	22	15	○	×	○
454 x2	22,700	8	6		×	
456 x3	34,029	13	9	×	×	
504 x2	25,200	8	5,5		×	
506 x3	37,785	12	8	×	×	
508 x4	50,481	18	13	×	×	○
604 x2	30,200	6	4		×	
606 x3	45,297	10	7	×	×	
608 x4	60,497	13	9	×	×	

× = Lager/stock ○ = Werkslager/stock usine

Dickwandige Abmessungen (ANSI) siehe Seite 89.  
Weitere Stahlsorten und Abmessungen auf Anfrage.

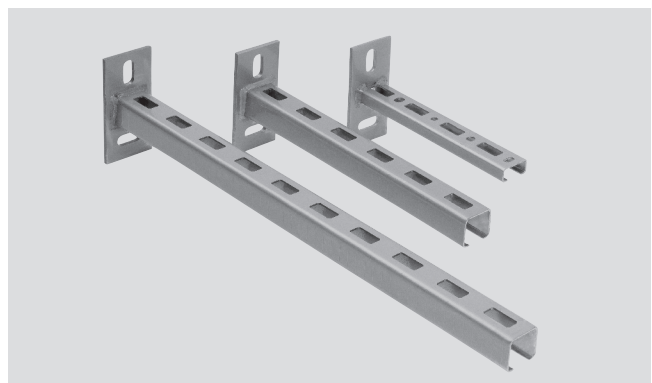
Epaisseurs fortes (ANSI) voir page 89.  
D'autres nuances d'acier et dimensions sur demande.

Alle Rohre bis Ø 610 mm können auf Wunsch zugeschnitten werden.

Toutes les dimensions jusqu'au Ø 610 mm peuvent être coupées sur mesure.

Bestellbeispiel: **T4307U 33,7x2 (ungeglüht)**  
**T4404G 60,3x2,6 (geglüht)**

Exemple de commande: **T4307U 33,7x2 (non recuit)**  
**T4404G 60,3x2,6 (recuit)**



Montageschienen-System siehe Katalog «Rohre und Rohrzubehör INOX».

Rails de montage voir catalogue «Tubes et accessoires tubulaires en INOX».



## Leitungsrohre geschweisst für die chemische Industrie

### Ausführung

DN 100 geschweisst, gegläht und gebeizt oder blankgegläht  
 DN 125 geschweisst, ungläht und gebeizt  
 EN 10217-7 TC1/TC2

### Toleranzen

DN 150 = EN 10217-7 (ISO 1127) D3/T3  
 DN 200 = EN 10217-7 (ISO 1127) D2/T3

Herstelllängen: ca. 6 Meter

Tol. AD: D3 = ± 0,75%, min. ± 0,3 mm  
 D2 = ± 1,00%, min. ± 0,5 mm

Tol. Dicke: T3 = ± 10,00%, min. ± 0,2 mm

Bestellbeispiel: **T4404GC 48,3×2**

## Tubes de conduite soudés pour l'industrie chimique

### Exécution

DN 100 soudés, recuits et décapés ou recuits à blanc  
 DN 125 soudés, non recuits et décapés  
 EN 10217-7 TC1/TC2

### Tolérances

DN 150 = EN 10217-7 (ISO 1127) D3/T3  
 DN 200 = EN 10217-7 (ISO 1127) D2/T3

Longueur de fabrication: env. 6 mètres

Tol. diam. ext.: D3 = ± 0,75%, min. ± 0,3 mm  
 D2 = ± 1,00%, min. ± 0,5 mm

Tol. ép. paroi: T3 = ± 10,00%, min. ± 0,2 mm

Exemple de commande: **T4404GC 48,3×2**

Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi mm	kg/m	max. Betriebsdruck in bar bei: pression max. de service en bar à:		1.4307	1.4404
		20 °C	200 °C	304L	316L
13,5 × 1,6	0,477	297	231	×	×
17,2 × 1,6	0,625	233	176	×	×
21,3 × 1,6	0,789	194	143	×	×
26,9 × 1,6	1,014	149	108	×	×
33,7 × 2	1,588	149	108	×	×
42,4 × 2	2,023	118	84	×	×
48,3 × 2	2,319	104	73	×	×
60,3 × 2	2,920	83	58	×	×
76,1 × 2,3	4,250	76	52	×	×
88,9 × 2,3	4,987	65	45	×	×
114,3 × 2,6	7,272	57	39	×	×
139,7 × 2,6	8,926	45	30	×	×
168,3 × 2,6	10,788	37	25	×	×
219,1 × 2,9/3,0	15,700	26	18	×	×
273 × 2,9/3,0	19,614	20	16	×	×
323,9 × 2,9/3,0	24,106	24	16	×	×

### Leitungsrohre öl- und fettfrei

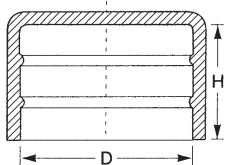
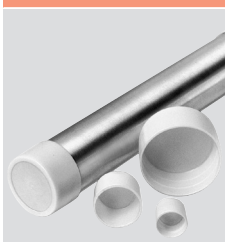
Leitungsrohre und Formstücke können auch entfettet (öl- und fettfrei) geliefert werden. Die Leitungsrohre und Formstücke werden alkalisch entfettet, gebeizt, passiviert, gespült, getrocknet und anschliessend mit Endkappen verschlossen (Rohre) und in Plastikfolie/Plastikbeutel verpackt. Auf Wunsch mit Prüfprotokoll lieferbar. Preise auf Anfrage.

### Tubes de conduite dégraissés

Les tubes et accessoires tubulaires peuvent également être fournis dégraissés (huile et graisse). On réalise un dégraissage alcalin, puis les éléments sont décapés, passivés, rincés, séchés et ensuite scellés avec des embouts et enveloppé dans un films plastique. Livrable sur demande avec le protocole de tests. Prix sur demande.

### R-940

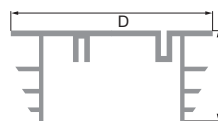
Kunststoff-Schutzkappen aus PE, gelb  
 Bonnet en PE, jaune



D für Rohr AD pour tube DE mm	CHF / Stk CHF / pce PE	H mm
10,2	-.70	18
13,5	-.70	18
17,2	-.70	18
21,3	-.80	20
26,9	-.90	27
33,7	1.-	23
42,4	1.30	32
48,3	1.40	32
60,3	1.50	32
76,1	2.40	32
88,9	3.10	32
114,3	3.60	38
139,7	4.60	38
168,3	7.40	36
219,1	11.60	42
273	15.30	43
323,9	26.70	55
355,6	29.30	57
406,4	38.20	62
457,2	64.90	66
508	69.20	65,3

### R-941

Kunststoff-Rohrstopfen aus PE, blau  
 Bouchon en PE, bleu



für Rohr AD pour tube DE mm	CHF / Stk CHF / pce PE	für Rohr ID pour tube DI mm min. max.	H mm	D mm
21,3	-.80	14 19	28	21
25/26,9	-.90	18 25	28	24,3
30/33,7	1.-	24 29	28	29,2
42,4	1.30	36 42	32	41,5
48,3/50	1.40	42 50	32	49,5
60,3	1.50	49 57	32	56
76,1	2.40	69 75	32	75
88,9	3.10	82 88	32	87,9
114,3	3.60	90 110	38	113
139,7	4.60	113 133	38	138,5
168,3	7.40	145 161	38	167

## Getränkeleitungsrohre geschweisst nach EN 10357:2013

### Ausführung

**CC** ungeglüht, gebeizt  
**CD** ungeglüht, geschliffen  
 Innennaht geglättet  
 Ra innen max. 0,8 my  
 Ra Schweissnaht max. 1,6 my  
 EN 10217-7 TC1 EN 10357:2013 (ersetzt DIN 11850:2009-06)  
 Herstelllängen: ca. 6 Meter

## Tubes alimentaire soudés selon EN 10357:2013

### Exécution

**CC** non recuit et décapé  
**CD** non recuit, meulé à l'extérieur  
 Cordon de soudure intérieur laminé  
 Ra int. max. 0,8 my  
 Ra soudure max. 1,6 my  
 EN 10217-7 TC1 EN 10357:2013 (rempl. DIN 11850:2009-06)  
 Longueur de fabrication: env. 6 mètres

Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi mm	kg/m	1.4307 CC ungeglüht gebeizt non recuit décapé	1.4307 CD ungeglüht geschliffen non recuit meulé	1.4404 CC ungeglüht gebeizt non recuit décapé	1.4404 CD ungeglüht geschliffen non recuit meulé	Norm norme
13 ×1,5	0,432	○	○	○	×	EN 10357 - Serie A
18 ×1,5	0,620	○	○	○	○	alte Reihe ähnlich DIN 11850
19 ×1,5	0,657	×	○	○	×	EN 10357 - Serie A
22 ×1,5	0,770	○	×	○	×	alte Reihe ähnlich DIN 11850
23 ×1,5	0,808	×	×	○	×	EN 10357 - Serie A
25 ×1,2	0,715	○	×	○	×	EN 10357 - Serie D
28 ×1,5	0,995	○	×	○	×	alte Reihe ähnlich DIN 11850
29 ×1,5	1,030	○	×	○	×	EN 10357 - Serie A
34 ×1,5	1,220	×	×	○	×	alte Reihe ähnlich DIN 11850
35 ×1,5	1,258	○	×	○	×	EN 10357 - Serie A
38 ×1,2	1,106	○	×	○	×	EN 10357 - Serie D
38,1 ×1,5	1,370	○	×	○	○	EN 10357 - Serie D
40 ×1,5	1,450	×	×	○	×	alte Reihe ähnlich DIN 11850
41 ×1,5	1,480	○	×	○	×	EN 10357 - Serie A
51 ×1,2	1,496	○	×	○	×	EN 10357 - Serie A
50,8 ×1,5	1,850	○	×	○	○	EN 10357 - Serie D
52 ×1,5	1,900	×	×	○	×	alte Reihe ähnlich DIN 11850
53 ×1,5	1,934	○	×	○	×	EN 10357 - Serie A
63,5 ×1,5	2,329	○	×	○	×	EN 10357 - Serie D
70 ×2	3,406	×	×	○	×	EN 10357 - Serie A
76,1 ×1,6	2,985	○	×	○	×	EN 10357 - Serie D
76,1 ×2	3,711	○	×	○	○	EN 10357 - Serie D
85 ×2	4,160	×	×	○	×	EN 10357 - Serie A
101,6 ×2	4,988	×	×	○	×	EN 10357 - Serie D
104 ×2	5,110	×	×	○	×	EN 10357 - Serie A
129 ×2	6,360	○	×	○	×	EN 10357 - Serie A
154 ×2	7,612	○	×	○	×	EN 10357 - Serie A

× = Lager /stock ○ = Werkslager /stock usine

Weitere Abmessungen ab Werkslager oder Spezialproduktion auf Anfrage möglich.

Autres dimensions obtenable à partir du stock usine ou sur production spéciale à la demande.

Bestellbeispiel: **TG4307K 41×1,5**

Exemple de commande: **TG4307K 41×1,5**



## Edelstahlrohre für **Pressverbindungen**

## Tubes en acier inoxydable pour **raccords à sertir**

Edelstahlrohr, Länge 6 m <i>Tube en acier inoxydable, longueur 6 m</i>	AD × Wand <i>DE × paroi</i>	1.4301 (V2A)	1.4521	1.4404 (V4A)	Rohr-ID <i>tube-DI</i>		
	mm	CHF/m	CHF/m	CHF/m	mm	kg/m	l/m
	15 × 1	×	×	×	13	0,351	0,133
	18 × 1	×	×	×	16	0,426	0,201
	22 × 1,2	×	×	×	19,6	0,625	0,302
	28 × 1,2	×	×	×	25,6	0,805	0,515
	35 × 1,5	×	×	×	32	1,258	0,804
	42 × 1,5	×	×	×	39	1,521	1,195
	54 × 1,5	×	×	×	51	1,972	2,043
	76,1 × 2	×	×	×	72,1	3,711	4,083
	88,9 × 2	×	×	×	84,9	4,352	5,661
	108 × 2	×	×	×	104	5,308	8,495

Rohre für Pressverbindungen, geschweisst

Tubes pour raccords à sertir

Werkstoffe 1.4404 und 1.4521 sind für Trinkwasser zugelassen gemäss SVGW/DVGW GW 514.

Tubes en nuances d'acier 1.4404 et 1.4521 sont autorisés pour eau potable selon SVGW / DVGW GW 514.

1.4301 (V2A) Leitungsrohre Kälte/Heizung/Druckluft	Edelstahl	1.4301 (V2A) Conduites réfrigération / chauffage / air comprimé	Acier inoxydable
Rohre für Pressfittings EN 10217-7 TC 1, D4/T3 geschweisst Ø 15–108 mm ungeglüht, gebeizt		tubes pour raccords à sertir EN 10217-7 TC 1, D4 / T3 soudés Ø 15 – 108 mm non recuits, décapés	

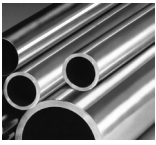
1.4521 Wasserleitungsrohre (nickelfrei) inoxPRES®	Edelstahl	1.4521 Conduites d'eau (sans nickel) inoxPRES®	Acier inoxydable
Rohre für Pressfittings EN 10312 Reihe 2/DVGW GW 514 geschweisst, ungeglüht, gebeizt Ø 15–54 mm		tubes pour raccords à sertir EN 10312 série 2 / DVGW GW 514 soudés, non recuits, décapés Ø 15 – 54 mm	

1.4404 (V4A) Wasserleitungsrohre inoxPRES®	Edelstahl	1.4404 (V4A) Conduites d'eau inoxPRES®	Acier inoxydable
Rohre für Pressfittings EN 10312 Reihe 2/DVGW GW 514 EN 10217-7 TC 1, D4/T3 geschweisst Ø 15 – 35 mm blankgeglüht Ø 42 – 108 mm ungeglüht, gebeizt		tubes pour raccords à sertir EN 10312 série 2 / DVGW GW 514 EN 10217-7 TC 1, D4 / T3 soudés Ø 15 – 35 mm recuits brillant Ø 42 – 108 mm non recuits, décapés	

**C-Stahl-Rohre** aussen verzinkt, innen schwarz auch verfügbar.  
**C-Stahl-Rohre** verzinkt mit «PP-Ummantelung» auch verfügbar.

**Tubes en acier zingués** à l'extérieur aussi disponible.  
**Tubes en acier zingués** avec «revêtement PP» aussi disponible.





## ANSI-Rohre korrosions- beständig, gegläht, gebeizt

ASTM A312, A999, ASME B36.19/B 36.10

## Tubes ANSI en acier inoxydable, recuits, décapés

ASTM A312, A999, ASME B36.19/B 36.10

Zoll pouce	schedule	AD DE mm	WS paroi mm	kg / m	max. Betriebsdruck in bar bei: pression max. de service en bar à:		ASTM 304L  geschweisst soudé	ASTM 316L  geschweisst soudé
					20 °C	200 °C		
					1/2	10S		
	40S		2,77	1,29	231	218	×	×
	80S		3,73	1,64	469	399	○	○
3/4	10S	26,7	2,11	1,30	135	128	×	×
	40S		2,87	1,71	187	177	×	×
	80S		3,91	2,23	393	322	○	○
1	10S	33,4	2,77	2,12	142	134	×	×
	40S		3,38	2,54	176	166	×	×
	80S		4,55	3,29	366	295	○	○
1 1/4	10S	42,2	2,77	2,73	111	105	×	×
	40S		3,56	3,44	145	137	×	×
	80S		4,85	4,53	309	242	○	○
1 1/2	10S	48,3	2,77	3,16	96	91	×	×
	40S		3,68	4,11	130	123	×	×
	80S		5,08	5,49	282	219	○	○
2	10S	60,3	2,77	3,99	77	72	×	×
	40S		3,91	5,52	109	104	×	×
	80S		5,54	7,60	246	188	○	○
2 1/2	10S	73	3,05	5,34	69	66	○	○
	40S		5,16	8,77	120	113	×	×
	80S		7,01	11,59	258	197	○	○
3	10S	88,9	3,05	6,56	57	54	×	×
	40S		5,49	11,47	104	98	×	×
	80S		7,62	15,51	230	174	○	○
3 1/2	10S	101,6	3,05	7,53	49	47	×	×
	40S		5,74	13,78	95	90	×	×
	80S		8,08	18,92	213	160	○	○
4	10S	114,3	3,05	8,50	44	41	×	×
	40S		6,02	16,32	88	83	×	×
	80S		8,56	22,66	201	150	○	○
5	10S	141,3	3,40	11,74	39	37	×	×
	40S		6,55	22,10	77	73	×	×
	80S		9,53	31,44	181	134	○	○
6	10S	168,3	3,40	14,04	33	31	×	×
	40S		7,11	28,70	70	66	×	×
	80S		10,97	43,22	175	129	○	○
8	10S	219,1	3,76	20,27	28	26	×	×
	40S		8,18	43,20	62	58	×	×
	80S		12,70	65,64	156	114	○	○
10	10S	273,1	4,19	28,20	25	24	×	×
	40S		9,27	61,22	56	53	×	×
	80S		12,70	82,78	125	90	○	○
12	10S	323,9	4,57	36,54	23	22	×	×
	40S		9,53	75,02	48	46	×	×
	80S		12,70	98,96	105	75	○	○
14	10S	355,6	4,78	41,99	22	21	×	×
	STD		9,53	82,58	44	42	○	○
16	10S	406,4	4,78	48,07	19	18	×	×
	STD		9,53	94,71	38	36	○	○
18	10S	457	4,78	54,15	28	19	○	○
	STD		9,53	106,83	57	40	○	○
20	10S	508	5,54	69,70	29	20	○	○
	STD		9,53	118,95	50	35	○	○
24	10S	610	6,53	95,92	28	19	○	○
	STD		9,53	143,20	42	29	○	○

× = Lager/stock

○ = Werkslager/stock usine

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

D'autres dimensions sur demande.



## Kamin- und Abluftrohre geschweisst

### Ausführung

längsgeschweisst, gebeizt / 6 Meter

Toleranzen längsgeschweisst siehe Seite 88

## Tubes soudés pour cheminées et évacuation d'air

### Exécution

soudés longitudinalement, décapés / 6 mètres

Tolérances soudés longitudinalement voir page 88

Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi mm	kg/m	max. Betriebsdruck in bar bei: pression max. de service en bar à:		1.4404
		20 °C	200 °C	316L
83 ×1,5	3,061	44	30	×
103 ×1,5	3,812	35	25	×
128 ×1,5	4,751	30	20	×
152 ×1	3,780	14	9	×
153 ×1,5	5,690	24	15	×
178 ×1,5	6,629	18	12	×
203 ×1,5	7,568	15	9	×
253 ×1,5	9,446	12	7	×
303 ×1,5	11,320	9	6	×
353 ×1,5	13,200	10	7	×
354 ×2	17,600	12	9	×
403 ×1,5	15,180	6	4	×
404 ×2	20,130	10	7	×
454 ×2	22,700	8	6	×
504 ×2	25,200	8	5,5	×
604 ×2	30,200	6	4	×

× = Lager/stock

Alle Rohre bis Ø 610 mm können auf Wunsch zugeschnitten werden.

Toutes les dimensions jusqu'au Ø 610 mm peuvent être coupées sur mesure.

## Lüftungsrohre geschweisst

### Ausführung

längsgeschweisst, ungeglüht, nicht gebeizt  
6 Meter (nur in ganzen Stangen lieferbar)

## Tubes soudés pour ventilation

### Exécution

soudés longitudinalement, non recuit, non décapés  
6 mètres (seulement livrable en longueur courante)

Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi mm	kg/m	1.4301
48×1	1,177	×
56×1	1,380	×
63×1	1,550	×
73×1	1,800	×
75×1	1,850	×
90×1	2,230	×
98×1	2,430	×
110×1	2,730	×
120×1	2,980	×
125×1	3,100	×

# Rohre nahtlos

## Ausführung

Nahtlos, gegläht und gebeizt, kalt- oder warmgefertigt  
 – EN 10216-5 TC1 oder AD 2000 W2 TC2 oder  
 – ASTM A 312  
 Herstellungslänge ca. 5 – 7 Meter

**Toleranzen** ISO 1127

Tol. AD: D3 = ± 0,75%, min. ± 0,3 mm  
 D4 = ± 0,50%, min. ± 0,1 mm  
 Tol. Dicke: T3 = ± 10,00%, min. ± 0,2 mm  
 ASTM A312/A269: siehe ANSI, Seite 93

Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi mm	kg/m	bar max. bei: bar max. à: 20 °C	1.4301	1.4404	1.4571
			304	316L	316Ti
4 × 0,5	0,044	300			○
× 1	0,075	620	○		○
5 × 0,5	0,056	245			○
× 1	0,100	480	○		○
6 × 0,5	0,069	201	○		○
× 1	0,125	418	×	×	○
× 1,5	0,169	610	×	×	○
× 2	0,200	810	○		○
6,35 × 0,71	0,100	270		○	
× 0,89	0,122	350	○	×	
× 1,24	0,159	472	○	○	
7 × 1	0,150	352	○		○
× 1,5	0,207	522	○		○
8 × 0,5	0,094	145			○
× 1	0,175	314	×	×	○
× 1,5	0,244	455	×	×	○
× 2	0,300	611	○		○
× 2,5	0,344	744			○
9 × 1	0,200	275	○		○
9,53 × 0,89	0,196	221	○	×	
× 1,24	0,254	312	○	○	
10 × 1	0,225	251	×	×	○
× 1,5	0,319	361	×	×	○
× 2	0,401	489	○	○	○
× 2,5	0,470	605	○		○
10,2 × 1,6	0,345	379	○		
× 2	0,411	477	×	×	○
11 × 1	0,250	222			○
× 1,5	0,357	322			○
× 2	0,451	428			○
12 × 1	0,275	209	×	×	○
× 1,5	0,394	313	×	×	○
× 2	0,501	400	×	×	○
× 2,5	0,595	498	○		○
× 3	0,676	612	○		○
× 4	0,801	812	○		○
12,7 × 0,89	0,263	162	○	○	
× 1,25	0,358	251		○	
× 1,65	0,457	311	○	×	
13 × 1	0,300	180	○		○
× 1,5	0,432	279	○		○
× 2,5	0,657	476	○		○
13,5 × 1,6	0,477	297	○	×	○
× 2,3	0,645	437	×	×	○
× 2,9	0,770	520			○
14 × 1	0,326	179	○	×	○
× 1,5	0,470	251	○		○
× 2	0,601	342	×	×	○
× 2,5	0,720	425	○		○
× 3	0,826	511	○		○
× 4	1,002	570	○		○
15 × 1	0,351	167	×	×	○
× 1,5	0,507	251	×	×	○
× 2	0,651	332	○		○
× 2,5	0,783	412			○
× 3	0,901	499	×		○
× 4	1,102	650			○
16 × 1	0,376	157	○	×	○
× 1,5	0,545	222	○	×	○

# Tubes sans soudure

## Exécution

Sans soudure, recuits et décapés, finis à froid ou à chaud  
 – EN 10216-5 TC1 ou AD 2000 W2 TC2 ou  
 – ASTM A 312  
 Longueur de fabrication env. 5 – 7 mètres

**Tolérances** ISO 1127

Tol. dia. ext.: D3 = ± 0,75%, min. ± 0,3 mm  
 D4 = ± 0,50%, min. ± 0,1 mm  
 Tol. ép. paroi: T3 = ± 10,00%, min. ± 0,2 mm  
 ASTM A312/A269: voir ANSI, page 93

Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi mm	kg/m	bar max. bei: bar max. à: 20 °C	1.4301	1.4404	1.4571
			304	316L	316Ti
16 × 2	0,701	300	×	×	○
× 2,5	0,845	380	○	○	○
× 3	0,977	450	○	○	○
× 3,5	1,100	460	×		
× 4	1,202	620	○		○
17 × 1	0,401	148	○		○
17,15 × 1,65	0,640	220	○	×	
× 2,31	0,858	330	○	○	○
× 3,2	1,118	450	×	○	
17,2 × 1,5	0,582	210			○
× 1,6	0,625	233	○	×	○
× 1,8	0,694	265			○
× 2	0,761	290	○		○
× 2,3	0,858	335	×	×	○
× 2,6	0,951	360			○
× 2,9	1,038	412			○
18 × 1	0,426	139	×	×	○
× 1,5	0,620	209	×	×	○
× 2	0,801	272	×	×	○
× 2,5	0,970	335			○
× 3	1,127	402	○		○
× 3,5	1,271	470			○
× 4	1,402	524			○
19,05 × 1,24	0,533	162	○		
× 1,65	0,719	205		×	
× 2,11	0,895	271	○		
20 × 1	0,476	122	○	○	○
× 1,5	0,695	188	○	○	○
× 2	0,901	251	×	×	○
× 2,5	1,096	180	×	○	○
× 3	1,277	375	×	○	○
× 4	1,603	490	○	○	○
× 5	1,878	612	○		○
× 6	2,103	720			○
× 7	2,279	790	○		○
21,3 × 1,6	0,789	194	○	×	○
× 2	0,967	236	○	×	○
× 2,6	1,217	306	×	×	○
× 2,9	1,336	325	○		○
× 3,2	1,450	365	○		○
21,34 × 2,11	1,016	236	○	○	○
× 2,77	1,288	312	○	○	○
× 3,73	1,645	425	○	○	○
× 4,75	1,973	555	○	○	○
× 7,47	2,594	850	○	○	
22 × 1	0,526	111	○		○
× 1,5	0,770	174	×	○	○
× 2	1,002	220	×	×	○
× 2,5	1,221	270	○		○
× 3	1,427	322	○		○
× 4	1,803	455	○		○
× 5	2,128	572			○
× 6	2,404	680			○
23 × 1,5	0,808	164	×	×	○
24 × 1	0,576	101			○
× 1,5	0,845	152			○
× 2	1,102	205	○	○	○
× 3	1,578	302			○
× 4	2,003	412	○		○
× 7	2,980	690			○



Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi mm	kg/m	bar max. bei: bar max. à:	1.4301	1.4404	1.4571
		20 °C	304	316L	316Ti
25 × 1	0,601	101	○		○
× 1,5	0,883	151	○	○	○
× 2	1,152	201	×	×	○
× 2,5	1,409	244	○	○	○
× 3	1,653	295	○	○	○
× 4	2,103	380	○		○
× 5	2,504	490	○		○
× 6	2,855	580	○		○
26 × 3	1,728	275			○
26,67 × 2,11	1,298	198	○	○	○
× 2,87	1,710	265	○	○	○
× 3,91	2,228	375	○	○	○
× 5,54	2,931	512	○	○	○
× 7,82	3,691	711	○	○	○
26,9 × 1,6	1,014	149	×	×	○
× 2	1,247	186	○	×	○
× 2,3	1,417	202	○		○
× 2,6	1,582	242	×	×	○
× 2,9	1,743	261			○
× 3,2	1,899	280	○	○	○
× 3,5	2,051	295			○
× 4	2,294	321			○
27 × 3	1,803	265	○		
× 4	2,304	358	○		
28 × 1	0,676	90	○		○
× 1,5	0,995	134	×	○	○
× 2	1,302	165	×	○	○
× 2,5	1,596	222	○		○
× 4	2,404	362			○
× 5	2,880	425	○		○
30 × 1	0,726	85	○		○
× 1,5	1,070	125	○		○
× 2	1,402	167	×	×	○
× 2,5	1,722	208	○		○
× 2,6	1,784	210		○	○
× 3	2,028	245	○	○	○
× 4	2,604	322		○	○
× 5	3,130	401	○		○
32 × 1	0,776	79			○
× 1,5	1,146	112	○		○
× 2	1,502	155	○	○	○
× 2,5	1,847	198	○		○
× 3	2,178	222	○		○
× 3,5	2,498	275	○		○
× 4	2,804	301	○		○
33 × 1,5	1,183	114	○		○
33,4 × 2,77	2,125	198	○	○	○
× 3,38	2,541	255	○	○	○
× 4,55	3,287	312	○	○	○
× 6,35	4,301	466	○	○	○
× 9,09	5,533	650	○	○	○
33,7 × 1,6	1,286	124	○		○
× 2	1,588	149	×	×	○
× 2,6	2,020	190	○	×	○
× 2,9	2,237	212			○
× 3,2	2,444	238	×	×	○
× 3,6	2,713	265			○
× 4	3,007	295	○		○
34 × 1	0,826	72			○
× 1,5	1,221	100	○		○
× 5	3,631	368			○
35 × 1,5	1,258	101	○		○
× 2	1,653	135	○	○	○
× 2,5	2,035	170	○	○	○
× 3	2,404	220	○	○	○
× 5	3,756	345			○
36 × 1	0,876	70			○
× 2	1,703	125	○		○
× 3	2,479	198	○		○
38 × 1	0,926	65			○
× 1,5	1,371	99	○		○
× 2	1,803	132	○	○	○
× 2,5	2,222	165	○		○
× 2,6	2,305	168	○	×	○
× 3	2,629	198	○	○	○

Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi mm	kg/m	bar max. bei: bar max. à:	1.4301	1.4404	1.4571
		20 °C	304	316L	316Ti
38 × 4	3,405	265	○	○	○
× 5	4,132	312	○	○	○
× 6	4,808	398			○
40 × 1	0,977	62			○
× 1,5	1,446	98	○		○
× 2	1,903	125	○	○	○
× 2,5	2,348	151	○		○
× 3	2,779	181	○		○
× 4	3,606	225	○		○
× 5	4,382	302	○	○	○
41 × 4	3,706	315			○
42 × 2	2,003	112	○		○
× 3	2,930	178	○	○	○
× 5	4,632	290			○
42,16 × 2,77	2,732	155	○	○	○
× 3,56	3,441	201	○	○	○
× 4,85	4,531	281	○	○	○
× 6,35	5,694	476	○	○	○
× 9,7	7,884	551	○	○	○
42,4 × 1,6	1,635	98	○		○
× 2	2,023	118	○	×	○
× 2,6	2,590	150	○	○	○
× 3	2,960	178			○
× 3,2	3,141	189	×	×	○
× 3,6	3,498	198			○
× 4	3,889	225	○		○
43 × 1,5	1,559	88	○		○
44,5 × 2	2,128	113	×	○	○
× 2,5	2,629	138	○		○
× 2,6	2,728	141	○	○	○
× 2,9	3,021	148		×	○
× 3	3,117	151			○
× 4	4,056	205	○		○
48,26 × 2,77	3,155	125	○	○	○
× 3,68	4,108	178	○	○	○
× 5,08	5,493	250	○	○	○
× 7,14	7,352	361	○	○	○
× 10,16	9,693	512	○	○	○
48,3 × 1,6	1,871	86	○		○
× 2	2,319	104	○	×	○
× 2,3	2,649	115			○
× 2,6	2,980	130	○	○	○
× 2,9	3,297	145			○
× 3,2	3,614	166	×	×	×
× 3,6	4,029	181			○
× 4	4,487	203	○		○
50 × 1,5	1,822	75	○		○
× 2	2,404	100	○	○	○
× 2,5	2,974	112	○		○
× 3	3,531	145	○		○
× 4	4,607	195			○
× 5	5,634	235	×	○	○
50,8 × 1,65	2,030	81			○
51 × 2	2,454	98	○		○
× 2,5	3,036	121			○
× 2,6	3,151	123	○	×	○
× 2,9	3,493	135			○
× 4	4,708	188			○
52 × 1	1,277	46			○
× 1,5	1,897	73	○		○
× 2	2,504	93	○		○
× 4	4,808	180			○
53 × 1,5	1,934	71	○		○
54 × 2	2,604	93	○	×	○
× 2,5	3,224	112			○
× 2,6	3,346	114			○
× 3	3,831	136			○
55 × 5	6,260	210	○	○	○
57 × 2	2,754	88	○		○
× 2,5	3,412	105			○
× 2,6	3,542	107	○		○
× 2,9	3,929	127	○	×	○
× 3,5	4,689	148			○
× 4	5,308	166	○		○
× 5	6,510	202			○

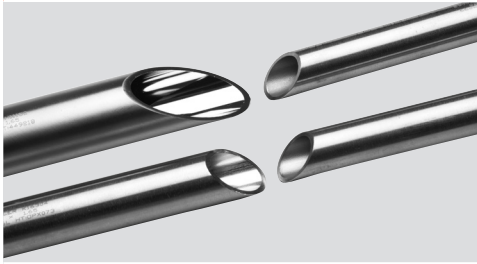


Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi mm	kg/m	bar max. bei: bar max. à: 20 °C	1.4301	1.4404	1.4571
			304	316L	316Ti
57 × 6,5	8,219	270	○		○
60 × 5	6,886	198	○		○
× 6	8,113	225			○
60,3 × 1,6	2,352	69	○		○
× 2	2,920	83	○	×	○
× 2,6	3,757	108	×	×	○
× 2,9	4,168	112	○	○	○
× 3,2	4,575	125	○		○
× 3,6	5,111	150	×	×	○
× 4	5,639	159			○
× 4,5	6,288	179	○		○
× 5	6,924	188			○
60,32 × 2,77	3,992	112	○	○	○
× 3,91	5,524	159	○	○	○
× 5,54	7,601	231	○	○	○
× 8,74	11,290	346	○	○	○
× 11,07	13,655	422	○	○	
63,5 × 2,5	3,819	92			○
× 2,6	3,965	94		×	
× 3,2	4,832	110			○
64 × 2	3,105	79	○		○
65 × 2,5	3,913	95			○
68 × 1,5	2,498	50			○
69 × 2	3,355	74			○
70 × 2	3,405	72	○		○
× 2,9	4,873	102	×	×	
× 3	5,033	104	○		○
× 4	6,611	138	○		○
× 4,5	7,381	151		○	○
× 5	8,138	172			○
73,03 × 3,05	5,345	105	○	○	
× 5,16	8,769	175	○	○	
× 7,01	11,589	212	○	○	
× 9,53	15,153	310	○	○	○
× 14,02	20,716	425	○	○	
75 × 5	8,764	161			○
76,1 × 1,6	2,985	50			○
× 2	3,711	66	○		○
× 2,3	4,250	76			○
× 2,6	4,785	86	×	×	○
× 2,9	5,315	95	○	×	○
× 3,6	6,535	119	×	×	○
× 4	7,222	130			○
× 4,5	8,068	141	○		○
× 5	8,902	160			○
80 × 4	7,612	121	○		○
× 5	9,390	151	×		○
82,5 × 3,6	7,112	110			○
83 × 1,5	3,061	45			○
84 × 2	4,107	58			○
85 × 2	4,157	59			○
88,9 × 2	4,352	55	○		○
× 2,3	4,987	65	○		○
× 2,6	5,618	73	×	×	○
× 2,9	6,245	82	○		○
× 3,05	6,557	84	○	○	○
× 3,2	6,867	88	○	○	○
× 3,6	7,689	95	○		○
× 4	8,504	102	×	×	○
× 4,5	9,510	119	○		○
× 5	10,504	131			○
× 5,49	11,466	135	○	×	○
× 6,3	13,030	165	○		○
× 7,62	15,509	201	○	×	○
× 11,13	21,674	265	○	○	○
× 15,24	28,109	383	○	○	
90 × 5	10,642	132			○
95 × 5	11,268	121			○
101,6 × 3,05	7,526	75	○	○	
× 3,6	8,834	82		×	○
× 4	9,776	95	○		○
× 5	12,094	120			○
× 5,74	13,780	136	○	○	
× 8,08	18,921	191	○	○	
108 × 2,9	7,632	66			○

Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi mm	kg/m	bar max. bei: bar max. à: 20 °C	1.4301	1.4404	1.4571
			304	316L	316Ti
108 × 3	7,940	68	○		○
× 3,6	9,411	80	○		○
× 4	10,417	92	×	×	○
× 4,5	11,662	98			○
× 5	12,896	105			○
114,3 × 2,6	7,272	55	○	×	○
× 3,05	8,500	65	○	○	○
× 3,2	8,902	75			○
× 3,6	9,979	79	○		○
× 4,5	12,372	92	○	○	○
× 5,4	14,725	115			○
× 6,02	16,320	125	○	×	○
× 7,1	19,058	145			○
× 8,56	22,665	175	○	○	○
× 13,49	34,053	271	○	○	○
× 17,12	41,660	352	○	○	
121 × 4	11,719	82			○
127 × 5	15,274	95			○
133 × 3	9,766	55	○	○	○
× 4	12,921	75			○
× 6,3	19,987	115			○
139,7 × 4	13,592	72	○		○
× 5	16,864	89			○
× 6,3	21,044	112			○
× 7,1	23,574	125			○
141,3 × 3,4	11,740	61	○	○	
× 6,55	22,101	105	○	○	○
× 9,53	31,444	162	○	○	○
× 15,88	49,871	262	○	○	○
159 × 4,5	17,409	69	○		○
× 6,3	24,089	92			○
168,28 × 3,4	14,039	49	○	○	○
× 7,11	28,697	102	○	○	○
× 10,97	43,217	162	○	○	○
× 14,27	55,038	199	○	○	○
× 18,24	68,537	273	○	○	
× 21,95	80,438	312		○	
168,3 × 4,5	18,457	66	○		○
× 5	20,445	78	○		○
219,08 × 3,76	20,274	42	○	○	
× 8,18	43,202	92	○	○	○
× 12,7	65,637	138	○	○	○
× 23,01	112,981	252	○	○	
219,1 × 6,3	33,570	71			○
273,05 × 9,27	61,217	85	○	○	○
× 12,7	82,777	112	○	○	○
× 15,09	97,452	139	○	○	
× 25,4	157,478	212	○	○	
× 28,58	174,981	256	○	○	
323,85 × 9,52	74,942	75	○	○	
× 12,7	98,964	95	○	○	○
× 17,48	134,120	138	○	○	
× 28,58	211,344	212	○	○	
× 33,32	242,440	252	○	○	
355,6 × 9,52	82,499	65	○	○	
× 12,7	109,045	93	○	○	
× 35,71	286,039	245	○	○	
406,4 × 9,52	94,609	55	○	○	
× 12,7	125,200	80	○	○	
× 30,94	290,883	198	○	○	
× 40,49	370,985	225	○	○	

× = Lager/stock ○ = Werkslager/stock usine

Bestellbeispiel/exemple de commande: TN4404 10×1



Preise  
auf Anfrage

Prix  
sur demande



Reihe A, metrisch / métrique					TCC.1 4404	T-Blank 4435	T-Pol 4435
DN	AD×Wand/DE×paroi		kg/m	bar/ 20 °C	TCC.1	H3/Ra 0,8 µm	HE3/Ra 0,6 µm
	mm	mm			1.4404	1.4435	1.4435
4	6	1	0,12	418	×	×	×
6	8	1	0,18	314	×	×	×
8	10	1	0,23	251	×	×	×
		1,5			×	×	×
		1,5			×	×	×
10	12	1	0,28	209	×	×	×
		1,5			×	×	×
		1,5			×	×	×
10	13	1,5	0,43	289	×	×	×
15	18	1,5	0,66	198	×	×	×
		1,5			×	×	×
20	22	1,5	0,81	164	×	×	×
		1,5			×	×	×
25	28	1,5	1,04	126	×	×	×
		1,5			×	×	×
32	35	1,5	1,26	108	×	×	×
40	41	1,5	1,49	98	×	×	×
		2			2,07	118	×
50	53	1,5	1,94	71	×	×	×
65	70	2	3,41	72	×	×	×
80	85	2	4,16	59	×	×	×
100	104	2	5,11	48	×	×	×
150	154	2	7,62	31	auf Anfrage	sur demande	auf Anfrage

**Ausführung T-Blank, T-Pol**

- Rohre nach DIN 11866
- Rohre geschweisst nach EN 10217-7 / TC 2 / AD 2000 W 2
- Werkstoff 1.4404/1.4435
- Oberfläche blankgeglüht oder gebürstet
- T-Blank = Innenoberfläche blank, nicht elektropoliert H3/Ra 0,8 µm
- T-Pol = Innenoberfläche elektropoliert HE3/Ra 0,6 µm
- Attest nach EN 10204:2004 3.1
- alle Rohre mit Endkappen verschlossen und in Plastikschauch verpackt

**Ausführung TCC.1**

- TCC.1 metallblank und anodisch gereinigt
- Öl und fettfrei
- Innenoberfläche Ra-Wert nicht definiert
- Aussenoberflächen Ra < 1,00 µm

**Einsatzbereiche**

Druckluftversorgung, Produktion LEDs, Speichermedien und Solarzellen, Wärmetauscher, medizinische Sauerstoffe, Anwendungen im Bereich von Rein-/Reinstgasen

Reihe B, ISO					T-Blank 4404	T-Blank 4435	T-Pol 4435
DN	AD×Wand/DE×paroi		kg/m	bar/20 °C	H3/Ra 0,8 µm	H3/Ra 0,8 µm	HE3/Ra 0,6 µm
	mm	mm			1.4404	1.4435	1.4435
*8	13,5	1,6	0,48	297	×	×	×
*10	17,2	1,6	0,63	233	×	×	×
*15	21,3	1,6	0,79	194	×	×	×
*20	26,9	1,6	1,01	149	×	×	×
25	33,7	2	1,59	149	×	×	×
32	42,4	2	2,02	118	×	×	×
40	48,3	2	2,32	104	×	×	×
50	60,3	2	2,92	83	×	×	×
65	76,1	2	3,71	66	×	×	×
80	88,9	2,3	4,98	65	×	×	×
100	114,3	2,3	6,45	44	×	×	×
150	168,3	2,6	10,78	37	auf Anfrage	sur demande	auf Anfrage

× = Lager/stock

○ = Werkslager/stock usine

**Exécution T-Blank, T-Pol**

- tubes selon DIN 11866
- tubes soudés selon EN 10217-7 / TC 2 / AD 2000 W 2
- matière 1.4404/1.4435
- surface extérieure recuit brillante ou brossée
- T-Blank = surface intérieure brillante, non polie électrolytiquement, H3/Ra 0,8 µm
- T-Pol = surface intérieure polie électrolytiquement, HE3/Ra 0,6 µm
- certificat selon EN 10204:2004 3.1
- tous les tubes sont fermés avec des bonnets et emballés dans une housse en plastique

**Exécution TCC.1**

- TCC.1 métal brillant et nettoyé anodiquement
- sans huile ni graisse
- surface intérieure Ra valeur non définie
- surfaces extérieures Ra < 1,00 µm

**Domaines d'application**

pour l'alimentation en air comprimé, la production de LED, technologies de stockage et cellules solaires, échangeurs de chaleur, oxygènes médicales, applications dans le domaine des gaz purs/ ultra-purs





Preise  
auf Anfrage

Prix  
sur demande

**D-ECKWEILER**  
connecting flow to purity

Reihe C / série C, ASME/BPE					T-Blank 316L	T-Pol 316L
DN	AD×Wand/DE×paroi		kg/m	bar/20 °C	SF1/316L	SF4/316L
	mm	mm			UNS S31603	UNS S31603
1/4"	6,35	0,89	0,12	350	×	×
3/8"	9,53	0,89	0,18	211	×	×
1/2"	12,7	1,65	0,45	311	×	×
3/4"	19,05	1,65	0,71	205	×	×
1"	25,4	1,65	0,98	163	×	×
1 1/2"	38,1	1,65	1,51	109	×	×
2"	50,8	1,65	2,03	81	×	×
2 1/2"	63,5	1,65	2,56	60	×	×
3"	76,2	1,65	3,08	50	×	×
4"	101,6	2,11	5,26	52	×	×
6"	152,4	2,77	10,38	44	○	○

### Oberflächen

Rohre und Formteile bieten wir mit folgenden Innenoberflächen nach ASME/BPE SF an:

**metallblank (bf) SF1** Ra ≤ 0,51 µm (20 µin)  
**elektropoliert (ep) SF4** Ra ≤ 0,38 µm (15 µin)

Die Aussenoberfläche hat einen Ra-Wert ≤ 1,00 µm (40 µin)

Für die Bearbeitung der Innenoberflächen finden folgende Normen Anwendung:

**metallblank**  
Reinigungs- und Prüfverfahren ASTM A 632, S3  
**elektropoliert**  
gemäss Spez. Doc. 7.4-40/4.1.3 (bei Rohren);  
Doc. 7.4-40/4.2.3 (bei Fittingen)  
**Öl- und fettfrei**  
gemäss ASTM G93 11.4.3.1 - Level A

### Surfaces

Nous proposons des tubes et raccords avec les surfaces intérieures suivantes selon ASME/BPE SF:

**finition brillante (bf) SF1** Ra ≤ 0,51 µm (20 µin)  
 **poli électrolytiquement (ep) SF4** Ra ≤ 0,38 µm (15 µin)

La surface extérieure a une valeur Ra ≤ 1,00 µm (40 µin)

Les normes suivantes s'appliquent à l'usage des surfaces intérieures:

**finition brillante**  
méthodes de nettoyage et d'essai ASTM A 632, S3  
 **poli électrolytiquement**  
selon spécification Doc. 7.4-40/4.1.3 (pour tubes);  
Doc. 7.4-40/4.2.3 (pour raccords)  
 **sans huile ni graisse**  
selon ASTM G93 11.4.3.1 - Level A



## Superaustenite

Werkstoff matière	Outokumpu	ASTM UNS	C max.	Si max.	Mn max.	S max.	N	Cr	Ni	Mo	Cu
EN											
1.4539	904L	N08904	0,020	0,70	2,00	0,010	≤ 0,15	19,0-21,0	24,0-26,0	4,0-5,0	1,2-2,0
1.4547	254 SMO	S31254	0,020	0,70	1,00	0,010	0,18-0,25	19,5-20,5	17,5-18,5	6,0-7,0	0,5-1,0

**1.4539 (904L)** weist eine hohe Beständigkeit gegen schwefelsaure Lösungen sowie gegen Spannungsris-, Lochfrass- und Spaltkorrosion auf. Dieser Stahl hat sich in der Praxis unter schwierigen Korrosionsbedingungen über Jahre bewährt.

**1.4547 (254 SMO)** ist ein mit 6% Molybdän legierter Stahl mit sehr hoher Korrosionsbeständigkeit v.a. in halogenidhaltigen Medien wie z.B. Meerwasser. Seine gute Beständigkeit gegen gleichförmige Korrosion insbesondere in halogenidhaltigen Säuren übertrifft die herkömmlichen korrosionsbeständigen Stähle. In Umgebungen, wo Halogenidionen (Chloride, Bromide, Jodide, Fluoride) vorliegen, sind den herkömmlichen korrosionsbeständigen Stählen enge Grenzen gesetzt. Früher musste unter solchen Betriebsbedingungen jeweils auf teure Nickelbasis-Legierungen oder Titan ausgewichen werden. Mit dem 254 SMO hat OUTOKUMPU eine kostengünstige Alternative entwickelt, die in vielen Fällen den beständigsten Nickelbasis- und Titanlegierungen gleichzusetzen ist.

## Aciers superausténitiques

*L'inox 1.4539 (904L) a une résistance élevée contre les solutions d'acide sulfurique et à la corrosion par piqûres à la corrosion dans les fissures et à la corrosion fissurante sous tension. Au cours des années, cet alliage a fait ses preuves dans la pratique lors de conditions des plus difficiles.*

*L'inox 1.4547 (254 SMO) est un alliage avec 6% de molybdène avec une très haute résistance à la corrosion face aux fluides contenant des halogénures, tels que par exemple l'eau de mer. Sa bonne résistance à la corrosion uniforme en particulier face aux acides contenant des halogénures dépasse celle des aciers inoxydables usuels. Sous ces conditions d'environnement spécifiques (chlorures, bromures, iodures ou fluorures) les aciers inoxydables sont soumis à des limites strictes. Dans de tels cas, il fallait auparavant recourir à de coûteux alliages à base de nickel ou au titane. Avec la qualité 254 SMO, OUTOKUMPU a développé une solution alternative à faible coût.*

## Austenitisch-ferritische (Duplex-) Stähle

Werkstoff matière	Outokumpu	ASTM UNS	C max.	Si max.	Mn	S max.	N	Cr	Ni	Mo	Cu
EN											
1.4162	LDX 2101®	S32101	0,040	1,00	4,0-6,0	0,015	0,20-0,25	21,0-22,0	1,35-1,70	0,10-0,80	0,10-0,80
1.4362	2304	S32304	0,030	1,00	≤ 2,00	0,015	0,05-0,20	22,0-24,0	3,5-5,5	0,10-0,60	0,10-0,60
1.4462	2205	S31803	0,030	1,00	≤ 2,00	0,015	0,10-0,22	21,0-23,0	4,5-6,5	2,5-3,5	–
1.4410	2507	S32750	0,030	1,00	≤ 2,00	0,015	0,24-0,35	24,0-26,0	6,0-8,0	3,0-4,5	–

**1.4162 (LDX 2101®)** ist ein von OUTOKUMPU entwickelter «Lean Duplex»-Stahl mit hoher Festigkeit und guter Korrosionsbeständigkeit.

**1.4362 (2304)** ist ein korrosionsbeständiger Stahl mit austenitisch-ferritischem (Duplex) Gefüge. Er weist daher die Vorteile sowohl der austenitischen wie auch der ferritischen Stähle auf wie sehr hohe mechanische Festigkeit und sehr gute Korrosionsbeständigkeit, insbesondere gegen Lochfrass und Spannungsrissskorrosion.

**1.4462 (2205)** ist ein Duplexstahl, der infolge seines hohen Chrom- und Molybdängehaltes eine hohe Beständigkeit gegen Lochfrass- und Spaltkorrosion in H<sub>2</sub>S-haltigen Medien aufweist. Daneben zeichnet er sich durch eine hohe Festigkeit und eine hohe Beständigkeit gegen Spannungsrissskorrosion, Korrosionsermüdung und Erosion auf.

**1.4410 (2507)** ist ein Super-Duplexstahl mit sehr hoher Festigkeit und einer sehr hohen Beständigkeit gegen Lochfrass-, Spalt- und Spannungsrissskorrosion sowie gegen gleichmässige Korrosion sowohl in organischen wie anorganischen Säuren. In chloridkontaminierter, verdünnter Schwefelsäure übertrifft er sogar den 904L.

### Maximale Betriebstemperatur

Da alle Duplexstähle bei höheren Temperaturen zur Bildung von intermetallischen Ausscheidungen neigen, sollten sie nicht während längerer Zeit über 250 °C eingesetzt werden. Die maximal zulässige Betriebstemperatur und Festigkeit sind abhängig von der jeweiligen Legierung und vom verwendeten Design-Code.

## Aciers austéno ferritiques (Duplex)

*L'inox 1.4162 (LDX 2101®) est l'un des alliages «Lean Duplex» développé par OUTOKUMPU à haute résistance mécanique et avec une bonne résistance à la corrosion.*

*L'inox 1.4362 (2304) est un alliage résistant à la corrosion, de structure austéno-ferritique (Duplex). Il a donc les avantages des deux groupes d'alliages, comme une résistance mécanique très élevée et une excellente résistance à la corrosion, en particulier la corrosion par piqûres et la corrosion fissurante sous tension.*

*L'inox 1.4462 (2205) est un acier inoxydable Duplex qui, en raison de sa teneur élevée en chrome et molybdène, présente une haute résistance à la corrosion par piqûres et la corrosion dans les fissures par les fluides H<sub>2</sub>S. Il est également caractérisé par une résistance mécanique élevée et une haute résistance à la corrosion par fissuration, la corrosion par fatigue et à l'érosion.*

*L'inox 1.4410 (2507) est un acier inoxydable Super Duplex à haute résistance mécanique et une très grande résistance aux corrosions par piqûres, corrosion dans les fissures et la corrosion fissurante sous tension, ainsi que la corrosion uniforme, tant en présence d'acides organiques que d'acides non organiques. En milieu contaminé par les chlorures ou l'acide sulfurique dilué il dépasse même l'inox 904L.*

### Température de service maximale

*Comme tous les aciers Duplex ont tendance à former à des températures élevées des précipitations intermétalliques, ils ne devraient pas être utilisés pendant des périodes prolongées au dessus de 250 °C. La température de service maximale admissible et leur résistance mécanique sont tributaires du mode de conception et du type d'alliage choisi.*



# Konstruktions- und Deko- rationsrohre geschweisst

nicht geeignet als Leitungsrohre

## Ausführung

- ungeglüht, ungebeizt, normale Oberfläche
  - ungeglüht, geschliffen, Korn 320
  - gegläht, geschliffen, Korn 320
- Herstelllängen: ca. 6 Meter

## Toleranzen

ISO 1127 D2/T3

Tol. AD: D2 = ± 1,00%, min. ± 0,5 mm

Tol. Dicke: T3 = ± 10,00%, min. ± 0,2 mm

# Tubes de construction et de décoration, soudés

non approprié pour les conduites

## Exécution

- non recuit, non décapé, surface normale
  - non recuit, meulé grain 320
  - recuit, meulé grain 320
- longueur de fabrication: env. 6 mètres

## Tolérances

ISO 1127 D2/T3

Tol. diam. ext.: D2 = ± 1,00%, min. ± 0,5 mm

Tol. ép. paroi: T3 = ± 10,00%, min. ± 0,2 mm

Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi	mm	kg/m	1.4301			1.4404 / 1.4571	
			normale Oberfläche surface normale	geschliffen K 320 meulé grain 320		geschliffen K 320 meulé grain 320	
				ungeglüht non recuit	ungeglüht non recuit	geglüht recuit	ungeglüht non recuit
10 × 1	0,225	○	×		○		
× 1,5	0,319	○	×		○		
12 × 1	0,275	○	○		○		
× 1,5	0,394	×	×		○		
× 2	0,501	○	×		○		
14 × 1,5	0,470	○	×		○		
× 2	0,601	○	×		○		
15 × 1	0,351	○	×		○		
× 1,5	0,507	×	×	×	○		
× 2	0,651	○	×		○		
16 × 1	0,376	○	○		○		
× 1,5	0,545	○	×		○		
× 2	0,701	○	×		○		
17,2 × 1,5	0,590	×	×		○		
× 2	0,761	×	○		○		
18 × 1,5	0,620	○	×		○		
× 2	0,801	○	×		○		
20 × 1	0,467	○	×		○		
× 1,5	0,695	×	×		○		
× 2	0,901	×	×		○		
21,3 × 1,5	0,744	×	○		○		
× 2	0,967	×	×	×	○		
× 2,5	1,177	○	○		○		
22 × 1,5	0,770	○	○		○		
× 2	1,002	×	○		○		
25 × 1,5	0,883	×	×		○		
× 2	1,152	×	×	×	○		
× 3	1,653	○	×	×	○		
26,9 × 1,5	0,954	×	×		○		
× 2	1,247	×	×	×	○		
× 2,5	1,527	○	○		○		
28 × 1,5	0,995	○	×		○		
× 2	1,302	×	×		○		
30 × 1	0,726	×	○		○		
× 1,5	1,070	×	×		○		
× 2	1,402	×	×	×	○		
× 3	2,028	○	×		○		
32 × 1,5	1,146	○	○		○		
× 2	1,502	×	○		○		
33,7 × 1,5	1,210	○	×		○		
× 2	1,588	×	×	×	×	×	
× 2,5	1,953	○	×		○		
× 3	2,306	○	×	×	○		
35 × 1,5	1,258	×	○		○		
× 2	1,653	×	×		○		
38 × 1,5	1,371	○	○		○		
× 2	1,803	×	×		○		
40 × 1,5	1,446	×	×		○		
× 2	1,903	×	×	×	○		
× 3	2,779	○	×		○		
42,4 × 1,5	1,540	○	×		○		
× 2	2,023	×	×	×	×	×	
× 2,5	2,500	×	×	×	○		
× 3	2,960	×	×		○		



Abmessungen AD×Wand dimensions DE×paroi  mm	kg/m	1.4301			1.4404 / 1.4571	
		normale Oberfläche surface normale	geschliffen K 320 meulé grain 320		geschliffen K 320 meulé grain 320	
		ungeglüht non recuit	ungeglüht non recuit	geglüht recuit	ungeglüht non recuit	geglüht recuit
48,3 × 1,5	1,758	○	○		○	
× 2	2,319	×	×	×	×	
× 2,5	2,867	×	×		○	
× 3	3,403	×	×		○	
× 3,2	3,614		○	×		
50 × 1,5	1,822	×	×		○	
× 2	2,404	×	×		○	
× 3	3,531	×	○		○	
52 × 1,5	1,900	○	○		○	
54 × 2	2,604	○	○		○	
60,3 × 1,2	1,776	×	○			
× 1,5	2,210	○	○		○	
× 1,6	2,352	×			○	
× 2	2,920	×	×	×	○	
× 2,5	3,620	×	×		○	
× 3	4,300	×	×		○	
× 3,6	5,111	×				○
× 4	5,639	○	○		○	
63,5 × 1,5	2,329	×				
× 3	4,545	×				
70 × 2	3,405	○	○		○	
× 4	6,611	×	○			
76,1 × 2	3,711	×	×		○	
× 2,5	4,610	○	×		○	
× 3	5,491	○	○		○	
× 4	7,222	○	○		○	
80 × 1,5	2,948	×	○			
× 2	3,906	×	×		○	
× 3	5,784	×	×			
84 × 2	4,107	×	×		○	
88,9 × 2	4,352	×	×		○	
× 2,5	5,410	○	×		○	
× 3	6,453	×	○		○	
× 4	8,504	○	○		○	
101,6 × 2	4,988	○	○		○	
× 3	7,407	×	×			
× 3,6	8,834	×				
× 4	9,776	○	○		○	
104 × 2	5,108	○	×		○	
108 × 2	5,309	○	○		○	
× 3	7,888	○	○		○	
114,3 × 2	5,624	○	×		○	
× 2,5	7,000	○	×		○	
× 3	8,361	○	○		○	
× 4	11,048	○	×		○	
129 × 2	6,360	○	×		○	
139,7 × 2	6,900	○	○		○	
× 3	10,270	○	○		○	
× 4	13,592	×	○		○	
154 × 2	7,612	○	×		○	
168,3 × 2	8,330	○	×		○	
× 3	12,420	○	○		○	
× 4	16,456	○	○		○	

× = Lager/stock ○ = Werkslager/stock usine

Weitere Abmessungen auf Anfrage / D'autres dimensions sur demande

Bestellbeispiel: **T4301HF 20×1,5 (normale Oberfläche)**  
**T4301UK 42,4×2 (geschliffen)**

Exemple de commande : **T4301HF 20×1,5 (surface normale)**  
**T4301UK 42,4×2 (meulé)**

Geländerbauteile siehe Katalog «Geländerbauteile und -systeme INOX».

Voir catalogue «Eléments et systèmes pour balustrades en INOX».



## Quadratrohre

### korrosionsbeständig

nicht geeignet als Leitungsrohre

#### Ausführung

- geschweisst, ungeglüht, ungebeizt

- ungeglüht, geschliffen

Länge ca. 6 Meter

#### Toleranzen

AD ± 0,75%, min. 0,3 mm < AD 100 mm

AD ± 1% > AD 100 mm

Wandstärke +/- 10%

Geradheit max. Abweichung 2 mm pro Meter

Die angegebenen Toleranzen gelten nur als Richtwerte und sind somit unverbindlich.

## Tubes carrés

### en acier inoxydable

non approprié pour les conduites

#### Exécution

- soudé, non recuit, non décapé,

- non recuit, meulé

longueur env. 6 mètre

#### Tolérances

Diam. ext. ± 0,75%, min. 0,3 mm < DE 100 mm

Diam. ext. ± 1% > DE 100 mm

Ep. paroi ± 10%

Rectitude: écart admissible 2 mm par mètre

Les tolérances indiquées ne servent qu'à titre indicatif.

Abmessungen dimensions	kg/m	1.4301 304		1.4401 / 1.4404 / 1.4571 316 / 316L / 316Ti	
		normale Oberfläche surface normale	geschliffen K 240 / K 320 meulé grain 240 / 320	normale Oberfläche surface normale	geschliffen K 240 / K 320 meulé grain 240 / 320
10 × 10 × 1	0,294	×			
12 × 12 × 1,5	0,520	×			
15 × 15 × 1	0,453	×	×		
× 1,2	0,538	○	○		
× 1,5	0,661	×	×	○	
× 2	0,857	×	×		
16 × 16 × 1,5	0,709	×	×		
20 × 20 × 1	0,613	○	○		
× 1,2	0,729	○	○		
× 1,5	0,901	×	×	×	
× 2	1,176	×	×	×	
22 × 22 × 1,5	0,996	○	×		
25 × 25 × 1	0,772	○			
× 1,2	0,921	×	×		
× 1,5	1,140	×	×	×	
× 2	1,495	× <sup>1)</sup>	×	×	
× 2,5	1,837	×			
× 3	2,167	×	○		
30 × 30 × 1	0,932	○			
× 1,2	1,112	○	×		
× 1,5	1,379	×	×	×	
× 2	1,814	× <sup>1)</sup>	×	×	×
× 2,5	2,236	×	×		
× 3	2,645	×	×	×	
35 × 35 × 1	1,091	○			
× 1,2	1,304	○	×		
× 1,5	1,618	×	×	○	
× 2	2,133	× <sup>1)</sup>	×	×	×
× 2,5	2,635	×			
× 3	3,124	×	×		
40 × 40 × 1	1,251	○	○		
× 1,2	1,495	○	○		
× 1,5	1,859	×	×	×	
× 2	2,454	× <sup>1)</sup>	× <sup>1)</sup>	×	×
× 2,5	3,033	×	×		
× 3	3,602	×	×	×	
× 4	4,703	×	×	×	
45 × 45 × 1,5	2,097	○	×		
× 2	2,771	× <sup>1)</sup>	×		
× 3	4,081	×	×		
50 × 50 × 1,2	1,878	○			
× 1,5	2,336	×	×	○	
× 2	3,090	× <sup>1)</sup>	×	×	×
× 2,5	3,831	×	×		

1) zum Teleskopieren geeignet / approprié pour télescoper



Abmessungen dimensions	kg/m	1.4301 304		1.4401 / 1.4404 / 1.4571 316 / 316L / 316Ti	
		normale Oberfläche surface normale	geschliffen K 240 / K 320 meulé grain 240 / 320	normale Oberfläche surface normale	geschliffen K 240 / K 320 meulé grain 240 / 320
50 x 50 x 3	4,559	×	×	×	
x 4	5,979	×	×	×	
x 5	7,349	×			
60 x 60 x 1,5	2,814	○	×		
x 2	3,728	×	×	×	
x 2,5	4,628	×			
x 3	5,516	×	×	×	
x 4	7,255	×	×	×	
x 5	8,943	×		×	
70 x 70 x 2	4,366	×	×		
x 3	6,473	×	×	○	
x 4	8,513	×			
x 5	10,538	×			
80 x 80 x 2	5,004	×	×	×	
x 2,5	6,223	×			
x 3	7,430	×	×	×	
x 4	9,807	×	×	×	
x 5	12,133	×		×	
x 6	14,410	×			
90 x 90 x 3	8,387	×			
x 4	11,083	×		○	
100 x 100 x 2	6,279	×	×	○	
x 3	9,344	×	×	×	
x 4	12,359	×	×	×	
x 5	15,323	×		×	
x 6	18,237	×		○	
x 8	23,916	×			
x 10	25,600	×			
120 x 120 x 2	7,555	○	○		
x 3	11,258	×	×	×	
x 4	14,910	×	○	○	
x 5	18,513	×		×	
x 6	22,065	×		○	
x 8	29,020	×			
150 x 150 x 3	14,129	×	×	○	
x 4	18,738	×		○	
x 5	23,298	×		○	
x 6	27,807	×		○	
x 8	36,675	×		○	
x 10	45,343	×			
200 x 200 x 3	18,913	○		○	
x 4	25,118	○		○	
x 5	31,272	×		○	
x 6	37,376	○			
x 8	49,434	○		○	
x 10	61,292	○			
250 x 250 x 5	39,247	×			

× = Lager/stock    ○ = Werkslager/stock usine    1) zum Teleskopieren geeignet/approprié pour télescoper

Weitere Abmessungen ab Werkslager oder Spezialproduktion auf Anfrage möglich.  
Autres dimensions obtenable à partir du stock usine ou sur production spéciale à la demande.

Bestellbeispiel: **T4301 25x25x2 (normale Oberfläche)**  
**T4301K 40x40x2 (geschliffen)**

Exemple de commande: **T4301 25x25x2 (surface normale)**  
**T4301K 40x40x2 (meulé)**

# Rechteckrohre

## korrosionsbeständig

nicht geeignet als Leitungsrohre

# Tubes rectangulaires

## en acier inoxydable

non approprié pour les conduites



Abmessungen dimensions mm	kg/m	1.4301 304		1.4401 / 1.4404 / 1.4571 316 / 316L / 316Ti	
		normale Oberfläche surface normale	geschliffen K 240 / K 320 meulé grain 240 / 320	normale Oberfläche surface normale	geschliffen K 240 / K 320 meulé grain 240 / 320
20 x 10 x 1	0,453	○	○		
x 1,2	0,538	○	○		
x 1,5	0,660	×	×	○	
x 15 x 1,5	0,781	×	×		
25 x 10 x 1,5	0,781	×	×	○	
x 15 x 1,5	0,901	×	×		
x 2	1,176	○	×		
30 x 10 x 1,5	0,901	×	×		
x 15 x 1,2	0,825	○	×		
x 1,5	1,020	×	×	×	
x 2	1,335	○	×		
x 20 x 1	0,772	○			
x 1,2	0,921	○	○		
x 1,5	1,140	×	×	×	
x 2	1,495	×	×	×	
35 x 20 x 1,5	1,259	×	×		
x 2	1,654	○	×		
40 x 10 x 1,5	1,140	×	×		
x 2	1,495	×	×		
x 15 x 1,5	1,258	×	×		
x 2	1,654	×	×		
x 20 x 1	0,932	○	○		
x 1,5	1,379	×	×	×	
x 2	1,814	×	×	×	
x 3	2,645	×	×		
x 25 x 1,5	1,499	×	×		
x 2	1,973	×	×		
x 30 x 1,5	1,620	×	×		
x 2	2,133	×	×	○	
x 3	3,124	×	×		
50 x 10 x 1,5	1,379	×	×		
x 2	1,815	○		○	
x 15 x 1,5	1,499	×	×		
x 20 x 1,5	1,620	×	×	○	
x 2	2,133	×	×	×	
x 25 x 1,5	1,738	×	×	○	
x 2	2,292	×	×	○	
x 3	3,363	×	○		
x 30 x 1,5	1,859	×	×	○	
x 2	2,454	×	×	×	
x 3	3,602	×	×	×	
x 40 x 1,5	2,097	×	×		
x 2	2,771	×	×	○	
x 3	4,081	×		○	
60 x 10 x 1,5	1,618	×	×		
x 2	2,133	○			
x 20 x 1,5	1,858	×	×		
x 2	2,454	×	×	×	
x 3	3,602	○	○		
x 30 x 1,5	2,097	○	×	○	
x 2	2,771	×	×	×	
x 3	4,081	×	×	○	
x 40 x 1,5	2,336	×	×	○	
x 2	3,090	×	×	×	
x 3	4,559	×	×	×	
x 4	5,979	×		○	
70 x 20 x 2	2,771	○	×		
x 30 x 2	3,090	○	×		
40 x 2	3,409	×	×		
x 3	5,038	×	×		
x 4	6,617	○			
80 x 10 x 1,5	2,097	○			
x 2	2,771	○			
x 20 x 2	3,090	×	×	○	
x 30 x 2	3,409	×	×		
x 3	5,038	×	×		
x 40 x 1,5	2,814	×	×		
x 2	3,728	×	×	×	
x 2,5	4,628	○			
x 3	5,516	×	×	×	
x 4	7,255	×	×	×	
x 5	8,943	×		○	
x 50 x 2	4,047	×	×	○	
x 3	5,995	×	×	○	
x 4	7,893	×		○	
x 5	9,741	×		○	
x 60 x 2	4,366	×	×	○	
x 3	6,473	×	×	○	

auf Anfrage  
sur demande

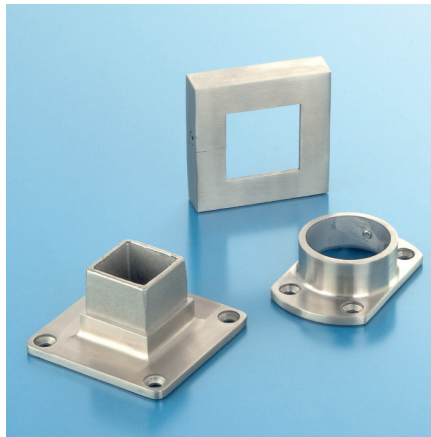
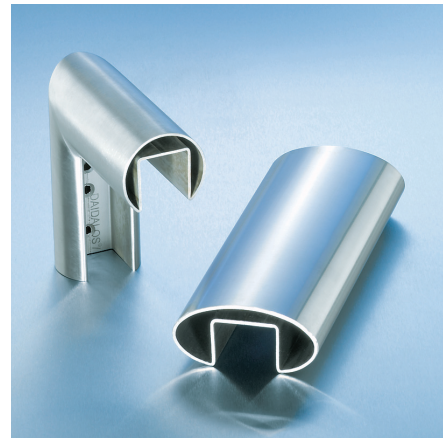


Abmessungen dimensions	kg/m	1.4301 304		1.4401 / 1.4404 / 1.4571 316 / 316L / 316Ti	
		normale Oberfläche surface normale	geschliffen K 240 / K 320 meulé grain 240 / 320	normale Oberfläche surface normale	geschliffen K 240 / K 320 meulé grain 240 / 320
80 x 60 x 4	8,531	×		○	
x 5	10,538	○		○	
100 x 20 x 2	3,728	×	×		
x 30 x 2	4,047	○	○		
x 3	5,995	○	○		
x 40 x 2	4,366	×	×	×	
x 2,5	5,426	○			
x 3	6,473	×	×	○	
x 4	8,531	×	○	○	
x 5	10,538	×			
x 50 x 2	4,685	×	×	○	
x 3	6,952	×	×	×	
x 4	9,169	×	×	○	
x 5	11,366	×		○	
x 6	13,453	×			
x 60 x 2	5,004	×	○	○	
x 3	7,430	×	×	×	
x 4	9,807	×	×	○	
x 5	12,133	×		○	
x 6	14,410	○			
x 80 x 2	5,641	○			
x 3	8,387	×	○	×	
x 4	11,083	×			
x 5	13,728	×			
120 x 40 x 2	5,004	×	×	○	
x 3	7,430	×	○	○	
x 4	9,807	×			
x 5	12,133	○			
x 60 x 2	5,641	×	○		
x 3	8,387	×	×	×	
x 4	11,083	×		○	
x 5	13,728	×		○	
x 6	16,325	×			
x 80 x 2	6,279	○	×		
x 3	9,344	×	○	×	
x 4	12,359	×		○	
x 5	15,353	×		○	
x 6	18,237	○			
140 x 80 x 3	10,301	×			
x 4	13,635	×		○	
x 5	16,918	×		○	
150 x 50 x 2	6,279	○			
x 3	9,344	×	×	○	
x 4	12,359	×			
x 5	15,323	×			
x100 x 3	11,736	×		○	
x 4	15,548	×		○	
x 5	19,310	×		○	
x 6	23,022	×		○	
x 8	30,296	○		○	
x10	37,369	○			
160 x 80 x 3	11,258	×		○	
x 4	14,910	○			
x 5	18,513	×		×	
200 x 50 x 3	11,736	×			
x 5	19,310	○		○	
x100 x 3	14,129	×		○	
x 4	18,738	○		○	
x 5	23,298	×		○	
x 6	27,807	○		○	
x 8	36,675	○		○	
x10	45,343	○			
x150 x 4	21,928	○			
250 x100 x 3	16,521	○		○	
x 4	21,928	○		○	
x 5	27,285	○		○	
x 6	32,590	○			
x 8	43,055	○			
x150 x 3	18,913	○		○	
x 4	25,118	○		○	
x 5	31,272	×		○	
x 8	49,434	○		○	
x10	61,292	○			
300 x100 x 3	18,913	○			
x 4	25,118	○		○	
x 5	31,272	○		○	

auf Anfrage  
sur demande

× = Lager/stock    ○ = Werkslager/stock usine

Bestellbeispiel/exemple de commande: T4301K 50x20x2 (geschliffen/meulé), T431 50x20x2 (normale Oberfläche/surface normale)



## Geländerbauteile und -systeme INOX

Verlangen Sie für Geländerbauteile und -systeme unseren separaten Katalog oder besuchen Sie den Blätterkatalog auf [www.kohler.ch](http://www.kohler.ch)

## Éléments et systèmes pour balustrades en INOX

Demandez notre catalogue séparé pour éléments et systèmes pour balustrades ou visitez le catalogue en ligne sur [www.kohler.ch](http://www.kohler.ch)

## Gehrungsschnitte für Rohre

## Coupes en biais pour les tuyaux

### Schnittschema

Bei Bestellung ist anzugeben:

L Grösste Länge in mm

A/B Winkel in Grad (nur ganze Grade)

Nr Zeichnungsnummer gemäss Schnittschema

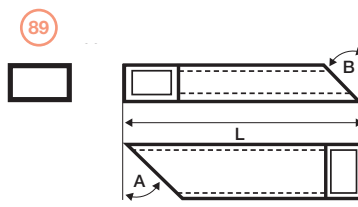
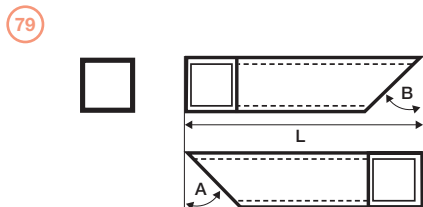
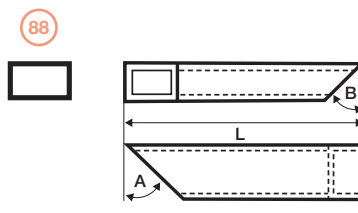
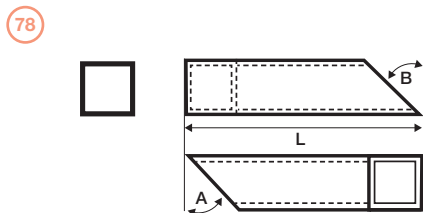
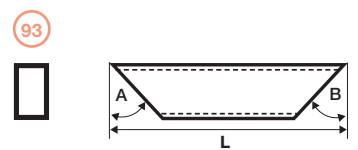
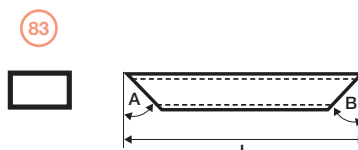
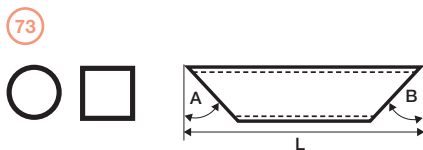
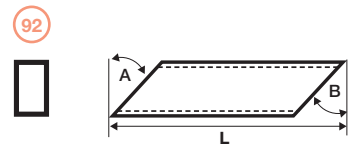
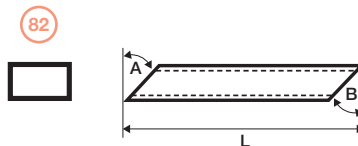
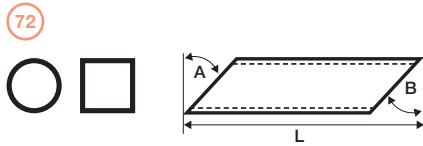
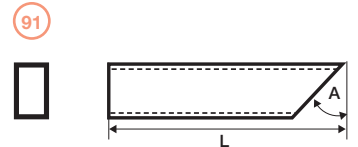
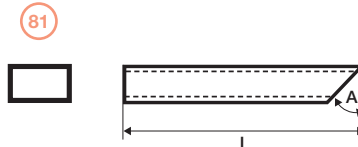
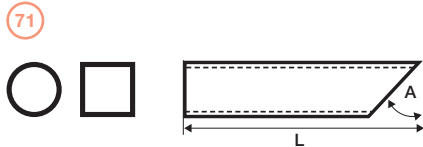
### Schémas de coupe

Lors de la commande, veuillez s.v.pl. indiquer:

L la longueur la plus grande en mm

A/B les angles (en degrés entiers uniquement)

Nr le numéro du dessin selon schémas ci-après



90°- Zuschnitte bis Ø 610 mm möglich  
Gehrungsschnitte bis Ø 408 mm möglich

Coupes à 90° possibles jusqu'au Ø 610 mm.  
Coupes en biseau possibles jusqu'au Ø 408 mm.



# Technische Informationen

## Korrosionsbeständige Edelstähle

Inhalt	Seite
<b>1 Was ist Korrosionsbeständiger Edelstahl?</b>	<b>112</b>
<b>2 Korrosion</b>	<b>112</b>
2.1 Was ist Korrosion?	112
2.2 Korrosionsarten	112
2.3 Passivität oder «Was macht Edelstahl korrosionsbeständig?»	115
2.4 Korrosionsdaten	115
2.5 Für Abklärungen benötigte Informationen	115
<b>3 Einteilung der Korrosionsbeständigen Stähle</b>	<b>116</b>
3.1 Allgemeines	116
3.2 Edelstahlgefüge	116
3.3 Legierungselemente und ihr Einfluss auf die Eigenschaften des Stahls	117
3.4 Eigenschaften der korrosionsbeständigen Stähle	118
<b>4 Werkstoffprüfung</b>	<b>119</b>
4.1 Mechanische (zerstörende) Prüfungen	119
4.2 Physikalische Prüfungen	123
4.3 Chemische Prüfungen	123
4.4 Strukturelle Prüfungen	124
<b>5 Be- und Verarbeitung</b>	<b>124</b>
5.1 Allgemeine Be- und Verarbeitungsgrundsätze	124
5.2 Spanlose Verarbeitung – Umformen	124
5.3 Spanabhebende Bearbeitung	125
5.4 Polieren	126
5.5 Schweißen	126
5.6 Löten	129
5.7 Kleben	129
5.8 Nieten, Schrauben	130
5.9 Probleme beim Fügen von Edelstahl mit anderen Werkstoffen	130
5.10 Wärmebehandlung	130
5.11 Reinigung und Pflege	130
<b>6 Normen</b>	<b>131</b>
6.1 EN 10088	131
6.2 Weitere Normen	132
<b>7 Technische Tabellen und Informationen</b>	<b>133</b>

# Korrosionsbeständige Edeltähle

## 1 WAS IST KORROSIONSBESTÄNDIGER EDELSTAHL?

Im Umfeld korrosionsbeständiger Edeltähle existieren verschiedene Begriffe wie «nichtrostend, rostfrei, rostbeständig, korrosionsbeständig, Edelstahl Rostfrei, Chromstahl, Chrom-Nickelstahl, V2A-Stahl, V4A-Stahl» etc., die beim Laien häufig falsche und oft übertriebene Vorstellungen wecken. Alle diese Begriffe werden im folgenden unter dem Begriff «korrosionsbeständiger Edelstahl» zusammengefasst. Bei all diesen Begriffen muss berücksichtigt werden, dass die Beständigkeit eines Werkstoffes von seiner chemischen Zusammensetzung, seiner Verarbeitung und von der Aggressivität der Umgebung abhängig ist. Eine falsche oder ungenügende Berücksichtigung dieser Zusammenhänge kann zu katastrophalen Schäden führen. Andererseits sind beim richtigen Einsatz von korrosionsbeständigen Edeltählen, trotz höherer Investitionskosten, über die ganze Lebensdauer gesehen, deutliche Einsparungen durch den Wegfall oder die Reduktion von Unterhaltsarbeiten möglich. Voraussetzung ist allerdings eine sorgfältige Abklärung der möglichen Korrosionsmechanismen bereits in der Planung.

Bei den korrosionsbeständigen Edeltählen handelt es sich um Eisenbasis-Legierungen, d.h. sie bestehen mit Ausnahme einiger besonders hoch legierten und korrosionsbeständigen Sorten, zu mindestens 50 % aus Eisen.

**Ein Stahl wird dann als rost- oder korrosionsbeständig bezeichnet, wenn er mindestens an feuchter Luft oder in sauerstoffhaltigem, reinem Wasser nicht korrodiert.**

## 2 KORROSION

### 2.1 Was ist Korrosion?

Im Zusammenhang mit korrosionsbeständigen Edeltählen ist es unumgänglich, sich mit dem Begriff der «Korrosion» auseinander zu setzen. Nach DIN 50900 wird «Korrosion» definiert als «Reaktion eines metallischen Werkstoffes mit seiner Umgebung, welche eine messbare Veränderung des Werkstoffes bewirkt und zu einer Beeinträchtigung der Funktion eines metallischen Bauteils oder eines ganzen Systems führen kann.» Vereinfacht kann man «Korrosion» bezeichnen als «Zerstörung eines metallischen Werkstoffes durch (elektro-) chemische Reaktion des Werkstoffes mit seiner Umgebung (Metallauflösung)». Korrosion kann nur entstehen, wenn der Stahl mit einer korrosiv wirkenden Umgebung (Medium) in Kontakt kommt. Bei unlegiertem Stahl wirkt bereits reines Wasser, das in den meisten Fällen eine gewisse Menge an gelöstem Sauerstoff enthält, korrosiv. Der Stahl muss dazu nicht unbedingt im Wasser eingetaucht sein, eine relativ hohe Luftfeuchtigkeit genügt schon.

Ob ein Stahl korrodiert, hängt stark von folgenden Faktoren ab:

- Legierung (Werkstoff)
- Konzentration der korrosiv wirkenden Stoffe in der Umgebung (Medium)
- Temperatur
- allfällige Verunreinigungen im Medium

Bereits geringe Variationen von Temperatur, Konzentration und Verunreinigungen können unter Umständen zu einer deutlichen Veränderung der Korrosionsgeschwindigkeit führen!

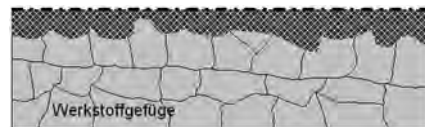
### 2.2 Korrosionsarten

#### 2.2.1 Korrosionsarten

Korrosion kennt verschiedene Mechanismen und Erscheinungsbilder, die im folgenden kurz beschrieben werden. Man unterscheidet folgende Korrosionserscheinungen, die aber alle auf die gleiche Ursache zurückzuführen sind, nämlich «ungenügende Passivität» des Stahles unter gegebenen Bedingungen:

- allgemeine oder gleichmässige Korrosion (englisch: uniform corrosion)
- Lochkorrosion / Lochfrass (englisch: pitting)
- Spaltkorrosion (englisch: crevice corrosion)
- galvanische oder Kontaktkorrosion (englisch: calvanic corrosion)
- interkristalline Korrosion / Korngrenzenkorrosion (englisch: intergranular corrosion)
- Spannungsrissskorrosion SRK (englisch: stress corrosion cracking SCC)
- Korrosionsermüdung (englisch: corrosion fatigue)
- Erosionskorrosion (englisch: erosion corrosion)
- Fremdrost

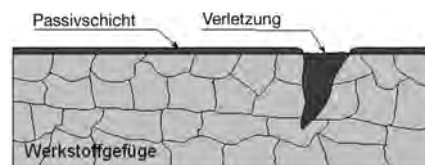
#### 2.2.2 Gleichförmige oder allgemeine Korrosion



Man spricht von einer gleichmässigen Korrosion, wenn alle Stellen der Oberfläche gleichmässig korrodieren. Im Gegensatz zu anderen Korrosionsformen ist diese von Auge gut sichtbar. Durch Versuche im Labor sowie in der Praxis lässt sich bei dieser Art von Angriff die Abtragsrate des Materials als Funktion von Konzentration und Temperatur sehr gut bestimmen, d.h. diese Werte können für Berechnungen (Korrosionszugabe, Lebensdauerberechnung) benützt werden.

Zeigt ein Stahl unter bestimmten Korrosionsbedingungen (Medium, Konzentration, Temperatur) eine Korrosionsrate von weniger als 0.1 mm/Jahr, so wird er «als unter diesen Bedingungen korrosionsbeständig» bezeichnet.

#### 2.2.3 Lochkorrosion (Chlorinduzierte Korrosion, Lochfrass)



Bei der Lochkorrosion entstehen unter Einwirkung des Angriffsmediums im Grundmaterial lokale Angriffe in Form kleiner Grübchen, während der grösste Teil der Materialoberfläche passiv und unbeschädigt erhalten bleibt. Diese Grübchen sind unregelmässig gestreut, werden immer tiefer und können in sehr kurzer Zeit ein Blech oder Rohr durchstossen. Lochkorrosion tritt in Anwesenheit von Halogenidionen (elektrisch geladene Chlor-, Fluor-, Jod- oder Bromatome) auf, wobei Chlorid- und Bromidionen aggressiver sind als Jodidionen und Fluoridionen. Die Vorgänge bei der Lochkorrosion sind komplex. Es steht fest, dass die passive Oberfläche des korrosionsbeständigen Stahles an einzelnen Punkten durchbrochen wird, wobei diese Punkte aktiv und unedler als die übrige Oberfläche werden.

## Korrosionsbeständige Edelstähle

Diese aktiven Stellen, an denen sich das Material auflöst, bilden Anoden, während die übrige Oberfläche die Kathode darstellt. Auf diese Weise entstehen galvanische Elemente, die elektrischen Strom erzeugen. Hierbei gilt, dass die Anoden und die Kathoden von der gleichen Strommenge durchflossen werden. Da die Oberfläche der aktiven, unedlen Stellen sehr klein ist, ergibt sich eine hohe Stromdichte und somit eine grosse Auflösungsgeschwindigkeit. Damit sind die schnellen, punktierten Durchbrüche zu erklären, die in der Praxis häufig anzutreffen sind.

Neueste Untersuchungsmethoden zeigen, dass die Angriffe immer an Inhomogenitäten des Werkstoffes (Verunreinigungen) erfolgen. Die Reinheit des Werkstoffes ist somit von grösster Bedeutung. Daneben kann die Lochfrassbeständigkeit auch durch die Legierungselemente beeinflusst werden:

Element	Beständigkeit gegen Lochfrass	
	steigert	senkt
Chrom (Cr)	×	
Nickel (Ni)	×	
Molybdän (Mo)	×	
Stickstoff (N)	×	
Titan (Ti)		×
Niob (Nb)		×
Schwefel (S)		×
Selen (Se)		×
Kohlenstoff (C)		×

Mo steigert die Beständigkeit in chloridhaltigen Lösungen erheblich. Die Wirkung nimmt mit steigendem Mo-Gehalt zu und ist am grössten nach einer chemischen Passivierung der Oberfläche.

Die Gefahr von Lochkorrosion kann auch konstruktiv reduziert werden, indem darauf geachtet wird, dass die Apparatur keine Spalten und Säcke aufweist, in denen sich Halogenidionen aufkonzentrieren können. Auch die Oberflächenbeschaffenheit hat häufig einen markanten Einfluss auf die Beständigkeit. Eine gebeizte, geschliffene oder fein polierte und passivierte Oberfläche weist die beste Beständigkeit auf.

Die Beständigkeit eines Werkstoffes gegen Lochkorrosion kann aus der Wirksumme (PRE-Wert) abgeleitet werden. Es handelt sich bei diesen Angaben um empirische Werte, die als Richtlinien zu verstehen sind. Die Werte geben einen Anhaltspunkt, ob der Werkstoff eine höhere oder geringere Beständigkeit aufweist als ein anderer.

### Wirksumme PRE (Pitting Resistance Equivalent)

$$PRE_{16/30} = \%Cr + 3.3 \times \%Mo + 16(30) \times \%N$$

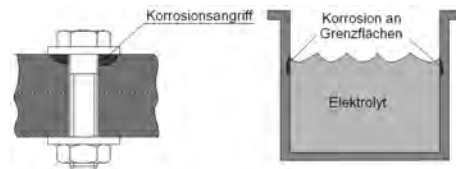
Die ungefähren PRE16-Werte für eine mittlere Legierungszusammensetzung sind aus Tabelle 7.2 (s. S. 131) ersichtlich.

Am sichersten lässt sich Lochkorrosion durch kathodischen Schutz verhüten, wobei zwei Verfahren angewandt werden:

- Prinzip der Opferanoden: Dabei tauchen Elektroden aus einem unedleren Metall, z.B. aus Magnesium (Mg) oder Zink (Zn), ins Medium. Diese Elektroden sind elektrisch mit dem Werkstoff, der geschützt werden soll, verbunden. Dabei entsteht ein galvanisches Element (Batterie) und das unedlere Metall geht in Lösung, d.h. die Opferanode löst sich mit der Zeit auf und muss ersetzt werden.
- Prinzip der Fremdstromquelle: Aufdrücken eines elektrischen Stromes von einer fremden Gleichstromquelle, wobei

der korrosionsbeständige Stahl an den negativen Pol der Stromquelle anzuschliessen ist. Gleichzeitig wird eine ins Medium getauchte, inerte Hilfselektrode aus Platin, Graphit oder dergleichen zugeschaltet. Diese Hilfselektroden dürfen selbstverständlich nicht mit dem zu schützenden Stahl in Berührung kommen.

### 2.2.4 Spaltkorrosion

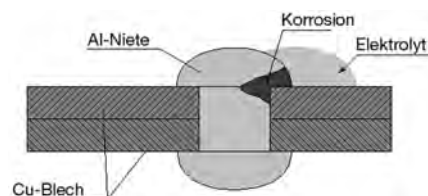


Diese Korrosionsart erfolgt vorzugsweise in konstruktionsbedingten Spalten und Hohlräumen. Wenn eine Flüssigkeit einen schmalen Spalt zwischen zwei Materialwänden ausfüllt, wird die Lösung häufig zurückgehalten, d.h. Schlamm und Verunreinigungen setzen sich hier ab. Dies führt einerseits dazu, dass der für die Passivierung erforderliche Sauerstoff nicht mehr in genügendem Masse an die Stahloberfläche gelangen kann und sich andererseits korrosiv wirkende Stoffe anreichern können. Dies führt zwangsweise zu einem lokalen Angriff. Spaltkorrosion findet man unter Dichtungen, Schraubverbindungen, Krusten (z.B. Verkalkungen) usw.

Als Schutzmassnahme sollten spaltfreie Konstruktionen angestrebt oder die Spalten genügend geöffnet werden, um so den Sauerstoffzutritt zu erleichtern.

Sind Verkrustungen (z.B. Verkalkung) zu erwarten, so ist es zweckmässig, die betreffenden Teile zu polieren oder die Konstruktion so zu gestalten, dass eine Besichtigung und Reinigung dieser Partien möglich ist.

### 2.2.5 Kontaktkorrosion (galvanische Korrosion)



Diese Korrosionsart kann auftreten, wenn der Stahl mit einem anderen elektrisch leitenden Material (im allgemeinen Metall) in einem Elektrolyten in elektrischer Verbindung steht. Es fliessen dabei galvanische Ströme durch den Elektrolyten. Je nach Stellung des Metalls in der elektrolytischen Spannungsreihe im Verhältnis zum korrosionsbeständigen Stahl nimmt die Widerstandsfähigkeit des Stahls zu oder ab.

Manche Elektrolyte können die korrosionsbeständigen Stähle in einen aktiven Zustand versetzen, indem sie die passive Schutzschicht durchstossen. Das Potential des Stahls wird dadurch vermindert und kann niedriger sein als das Potential des Kontaktmetalles.

Das Potential von Metallen und Legierungen kann sich verändern, je nach Konzentration und chemischer Zusammensetzung des Elektrolyten.

Für Verbindungen sollten deshalb artgleiche Werkstoffe verwendet werden. Ist dies aus verschiedenen Gründen nicht möglich, so sollte der edlere Werkstoff durch einen Farb-anstrich oder mit einer Kunststoffbeschichtung versehen werden oder die beiden Metalle müssen elektrisch vollständig von einander isoliert werden.

## Korrosionsbeständige Edelmehle

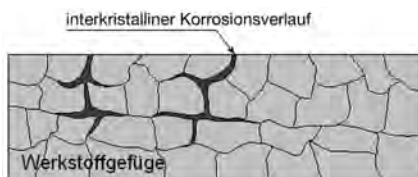
Die folgende Tabelle zeigt, welche Materialpaarungen (Materialien in direktem elektrischem Kontakt) unter welchen Bedingungen eingesetzt werden können:

	rostfreier Stahl	C-Stahl	Alu-Bronze	Phosphor-Bronze	Kupfer	Gusseisen	Aluminium	Zink
rostfreier Stahl	o	x	=	=	=	x	x	=
C-Stahl	x	o	x	x	x	=	x	x
Alu-Bronze	=	x	o	o	o	x	x	x
Phosphor-Bronze	=	x	o	o	o	x	x	x
Kupfer	=	x	o	o	o	x	x	x
Gusseisen	x	=	x	x	x	o	x	x
Aluminium	x	x	x	x	x	x	o	=
Zink	=	x	x	x	x	x	=	o

- o Paarung kann unter allen Umständen verwendet werden
- = Paarung kann unter **trockenen** Bedingungen verwendet werden
- x Paarung soll nicht verwendet werden

Austenitische, korrosionsbeständige Stähle können ohne Gefahr miteinander verwendet werden (z.B. 1.4301 und 1.4435).

### 2.2.6 Interkristalline Korrosion (Korngrenzenkorrosion, Kornzerfall)



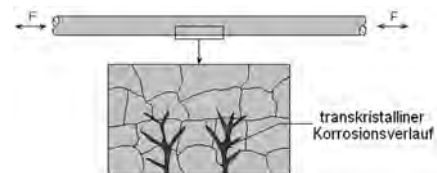
Interkristalline Korrosion ist bei austenitischen und ferritischen Stählen ein bekanntes Problem. Wird ein Stahl längere Zeit auf Temperaturen zwischen ca. 500 und ca. 900°C (austenitische Stähle) resp. auf über 1000°C (ferritische Stähle) gehalten, z.B. während einer Wärmebehandlung oder beim Schweißen, so können sich auf den Korngrenzen Chromkarbide ausscheiden. Dadurch wird der Umgebung das für den Korrosionsschutz wichtige Chrom entzogen, d.h. der Korngrenzenbereich verarmt an Chrom und die Korrosionsbeständigkeit dieser Bereiche sinkt. Eine allfällige Korrosion breitet sich deshalb entlang den Korngrenzen aus und bewirkt so eine Zerstörung des Gefüges.

Massnahmen zur Verhinderung dieser Korrosionsart:

1. Absenken des Kohlenstoffgehaltes auf unter 0,03 % (z. B. 1.4306/07 oder 1.4404/32/35) da die Bildung von Karbiden durch die Menge des zur Verfügung stehenden Kohlenstoffs beeinflusst wird.
2. Stabilisieren / Abbinden des Kohlenstoffes durch stark karbidbildende Legierungselemente wie Niob oder Titan (1.4541 resp. 1.4571). Diese Methode wurde v.a. früher angewendet, als die Techniken zum Absenken des Kohlenstoffes noch nicht so ausgereift waren. Sinnvoll ist der Einsatz dieser stabilisierten Werkstoffe heute nur noch bei höheren Betriebstemperaturen ab ca. 300°C. Bei tieferen Betriebstemperaturen werden die tiefgekohten Werkstoffe (s. Punkt 1) bevorzugt. In Deutschland sind diese Werkstoffe aus traditionellen Gründen noch weit verbreitet.

3. Rekristallisationsglühen bei Temperaturen über 1050°C (austenitische Stähle) resp. zwischen 750 und 850°C (ferritische Stähle), gefolgt von einer raschen Abkühlung. Dadurch werden die Karbide wieder aufgelöst und die Empfindlichkeit gegen Korngrenzenangriffe wird behoben.

### 2.2.7 Spannungsrissskorrosion (SRK)



Für das Entstehen von Spannungsrissskorrosion müssen immer die folgenden 3 Faktoren vorhanden sein:

1. Zugspannungen,
2. ein aggressives Medium und
3. ein auf SRK empfindlicher Werkstoff.

SRK wird von inneren oder äusserlich aufgebrachtten Zugspannungen ausgelöst. Druckspannungen wirken dieser Korrosionsart entgegen. SRK kann selbst an Stählen auftreten, die ohne Zugspannungen gegen das betreffende Medium resistent sind. Sie führt zur Bildung von Rissen, die etwa normal zur Spannungsrichtung verlaufen und die von blossem Auge oft nur schwer erkennbar sind. Da sie immer an Teilen auftritt, die unter Zuglast stehen, kann sie zu einem katastrophalen Versagen der betroffenen Teile führen (z.B. Hallenbad Uster).

Die austenitischen Standard-Stähle sind gegen diese Korrosionsart sehr empfindlich, bei ferritischen- und ferritisch-austenitischen Stählen ist sie jedoch eher ungewöhnlich. Angriffsmedien, die diese Art von Korrosion häufig verursachen, sind chlorhaltige oder alkalische Lösungen. Auch Wasser und Wasserdampf können in bestimmten Fällen zu Spannungsrissskorrosion bei Austeniten führen. Mit steigender Chloridionenkonzentration nimmt die Anfälligkeit zu, bei hohen Temperaturen können bereits geringe Chloridgehalte zu Schäden führen.

Um Spannungsrissskorrosion zu vermeiden, sind kaltverformte oder geschweisste Werkstücke zu glühen, um die eingebrachten Spannungen abzubauen. Die einfachen, d.h. nicht stabilisierten, Cr-Ni-Stähle werden dazu auf über 900°C erhitzt. Bei tieferen Glühtemperaturen besteht die Gefahr von interkristalliner Korrosion. Bei niob- oder titanstabilisierten Stählen oder solchen, die einen besonders niedrigen C-Gehalt aufweisen, empfiehlt sich ein Entspannen bei 900°C und langsames Abkühlen. Die beste Methode ist ein Lösungsglühen bei 1050°C mit anschliessender Wasserabschreckung. Bei hochlegierten Cr-Ni-Mo-Stählen (Mo 4.5 resp. 6 %) wird die SRK-Beständigkeit durch eine Verformung bis ca. 30 % nur unwesentlich beeinflusst.

Im Baugewerbe, wo nebst höchster Korrosionsbeständigkeit auch eine hohe Festigkeit der Werkstoffe gefordert wird, die jedoch nur durch eine Kaltverfestigung erreicht werden kann, haben die Stähle 1.4539 (904L) und 1.4547 (254SMO) die besten Resultate gezeit.

### 2.2.8 Korrosionsermüdung

Korrosionsermüdung ist eine mechanische Ermüdung, die durch Korrosion beschleunigt wird. Wird der Werkstoff im Kontakt mit einem korrosiven Medium einer Wechselbelastung (z.B. Vibrationen) ausgesetzt, so bricht die dünne

## Korrosionsbeständige Edelstähle

Passivschicht immer wieder auf. Sie kann sich nicht erneuern oder stabilisieren, und dem Medium wird dadurch Zutritt zur ungeschützten Metallstruktur gewährt.

Diese Art von Korrosion wird häufig beobachtet an Wärmeaustauschern, Rührwerkwellen, Pumpenwellen und in Rohrleitungen, die in Verbindung mit einer Pumpe, die Vibrationen verursacht, stehen. Durch Einsetzen eines Rohrstücks aus Gummi zwischen Pumpe und Rohrsystem können die Vibration eliminiert und das Problem sicher gelöst werden.

### 2.2.9 Erosionskorrosion

Diese Art von Korrosion entsteht durch einen gemeinsamen Angriff von Erosion und Korrosion. Flüssigkeiten oder Gase, die normalerweise einen Stahl nicht angreifen, können bei hoher Strömungsgeschwindigkeit (Strömungswirbel) starke Angriffe verursachen. Der Angriff wird verstärkt, wenn das strömende Medium noch zusätzlich abrasive Feststoffe enthält. Dabei entstehen charakteristische, hufeisenförmige Vertiefungen, die in der Strömungsrichtung ausgekerbt sind und eine blanke Oberfläche ohne Korrosionspunkte aufweisen. Der Angriff kann stark von der Temperatur des durchfliessenden Mediums abhängig sein.

Diese Korrosionsart kann bekämpft oder vermieden werden, indem die gefährdeten Stellen so gestaltet werden, dass eine Wirbelbildung oder Stosswirkung vermindert wird. Eine mässige Strömungsgeschwindigkeit von 1 bis 2 m/s ist zweckmässig. Kann man diesen Punkten nicht gerecht werden, so ist anstelle eines austenitischen Werkstoffes ein Stahl mit höherer Abriebfestigkeit, z. B. ein ferritisch-austenitischer Duplexstahl, zu wählen.

### 2.2.10 Fremdrost

Diese Korrosionsart kann ihre Ursache in einer nicht vollständig entzunderteten Oberfläche (Schweissnähte!) oder in Eisenablagerungen auf der Edelstahl-Oberfläche haben. Auf das Thema der fachgerechten Nachbearbeitung von Schweissnähten wird im Kapitel 5.5.5 näher eingegangen.

Die Herkunft von Eisenablagerungen ist oft schwierig festzustellen. Mögliche Ursachen können sein:

- Kontakt mit normalem Stahl bei der Lagerung oder beim Transport (z.B. Stahlbänder)
- ungenügende «Schwarz/Weiss» Trennung bei der Verarbeitung oder auf der Baustelle
- Umweltbelastung (z.B. Bremsstaub vom Schienenverkehr)

Je nach Stärke des Befalls muss der Edelstahl gereinigt werden. Dies kann geschehen mittels spezieller Reinigungsmittel (s. S. 140/141) oder in hartnäckigen Fällen durch Abschleifen oder Nachbeizen (Verfahrens- und Umweltvorschriften beachten!). Normalerweise wird der Edelstahl durch Fremdrost nicht beeinträchtigt. Bei starkem oder lange nicht entferntem Befall kann jedoch das Grundmaterial beeinträchtigt werden.

## 2.3 Passivität oder «Was macht Edelstahl korrosionsbeständig?»

An feuchter Luft oder in sauerstoffhaltigem Wasser reagiert eine ungeschützte Oberfläche eines niedriglegierten Stahles sehr rasch, d.h. sie rostet. Rost besteht aus einer heterogenen Mischung von Eisenoxiden und -hydroxiden. Da diese Schicht sauerstoff- und feuchtigkeitsdurchlässig ist, können die zuerst entstehenden Hydroxide zu Eisenoxiden weiterreagieren. Auch

die unter der Rostschicht liegende Stahloberfläche kann weiter rosten, solange bis alles verfügbare elementare Eisen in Eisenhydroxid oder -oxid umgewandelt ist. Rostschichten sind zudem spröde und schlecht haftend, d.h. sie blättern leicht ab. Die korrosionsbeständigen Stähle verdanken ihre Beständigkeit v.a. dem Legierungselement Chrom. Die Chromatome in der Stahloberfläche reagieren mit dem Luftsauerstoff zu Chromoxid. Das Chromoxid bildet auf der Oberfläche eine ca. 0.001 – 0.01 µm dicke Schicht (Dicke eines menschlichen Haars: ca. 0.05 mm!), die gegenüber einer Rostschicht festhaftend, chemisch sehr beständig und dicht ist. Die Schicht ist nicht nur sehr dehnbar, sondern beim Vorhandensein von Sauerstoff und sauberer Oberfläche selbstbildend und selbstheilend. Unter geeigneten Bedingungen hat die Schicht nach ca. 24 h etwa 80 % ihrer Enddicke erreicht. In diesem Zustand wird der Stahl als passiv bezeichnet. Durch Passivieren (Tauchen in Salpetersäure) kann die Passivschicht noch künstlich verstärkt werden, analog zu Eloxieren bei Aluminium. Die Chromoxidschicht hat zudem die Funktion einer Trennwand zwischen Medium und Stahl.

In sauerstofffreier Umgebung tritt keine (Neu-) Bildung der Passivschicht auf, d.h. der Stahl verhartet im aktiven Zustand; die Korrosionsrate ist von der Auflösungsgeschwindigkeit im entsprechenden Medium abhängig. Die Auflösungsgeschwindigkeit wird durch zulegierte Metalle (Nickel, Molybdän, Kupfer) herabgesetzt.

## 2.4 Korrosionsdaten

Bereits in Kap. 2.1 wurde darauf hingewiesen, dass die Korrosionsgeschwindigkeit unter Umständen stark von der Konzentration des Mediums, der Temperatur und allfälligen Verunreinigungen abhängen kann. Da punktweise Daten, z.B. bei Raum- und Siedetemperatur, zu einer krassen Fehlbeurteilung führen können und vollständige Daten (Isokorrosionskurven) sehr umfangreich sind, verzichten wir bewusst auf die Publikation von Korrosionsdaten.

Unsere Materialspezialisten unterstützen Sie jedoch gerne, falls Sie bei der Planung, Beschaffung oder im Falle eines Schadens mit Korrosionsproblemen konfrontiert werden sollten. Eine sorgfältige, vorgängige Beschaffung der im folgenden Kapitel aufgeführten Informationen ist für eine speditive Beantwortung Ihrer Fragen jedoch unumgänglich.

## 2.5 Für Abklärungen benötigte Informationen

### 2.5.1 Planung, Beschaffung

- Mit welchen Medien kommt das Material in Kontakt? (Betriebs-, Reinigungsmedien, Verunreinigungen)
- In welchen Konzentrationen liegen diese Kontaktmedien vor?
- Welches ist die zu erwartende Betriebs- resp. Maximaltemperatur?
- Gibt es noch andere, die Korrosion beeinflussende Faktoren?

### 2.5.2 Schadenfall

Leider können trotz allen Vorkehrungen Schadenfälle nicht ausgeschlossen werden. Zur Abklärung eines Schadenfalles sind, zusätzlich zu den unter Kap. 2.5.1. aufgeführten Informationen noch folgende Angaben wichtig:

- Werkstoffnummer, -bezeichnung
- Wurde der Werkstoff einer Wärmebehandlung unterworfen?
- Auftrags-, Lieferschein-, Rechnungs- oder Chargennummer
- Besteht die Möglichkeit, dass kontaminierte Luft angesogen wurde (z.B. Lösungsmittel, Streusalz-Aerosole im Winter, chloridhaltiger Abrieb von Holzzementböden, halogenidhaltige Dämpfe von Betriebsmitteln) oder dass das Material mit Stoffen in Berührung kam, die bei der Planung nicht vorgesehen oder berücksichtigt wurden, z.B. Reinigungs- oder Desinfektionsmittel?

## 3 EINTEILUNG DER KORROSIONSBESTÄNDIGEN STÄHLE

### 3.1 Allgemeines

Für die Einteilung der korrosionsbeständigen Stähle gibt es verschiedene Kriterien, entsprechend vielfältig sind die Bezeichnungen:

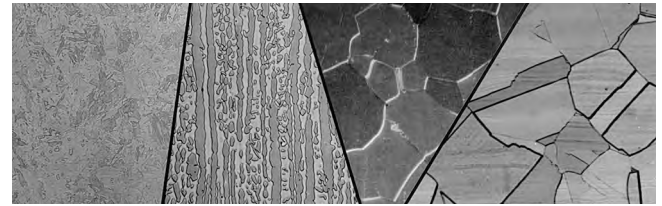
- a) mikroskopischer Aufbau (Gefüge)**
  - ferritische Stähle
  - martensitische Stähle
  - austenitische Stähle
  - ferritisch-austenitische Stähle oder Duplex-Stähle
  - ausscheidungshärtbare oder dispersionshärtbare Stähle
- b) chemische Zusammensetzung (Legierung)**
  - austenitische Chrom-Nickel-Stähle (V2A-Stähle, Cr-Ni-Stähle, AISI 300er-Serie)
  - austenitische Chrom-Nickel-Molybdän-Stähle (V4A-Stähle, Cr-Ni-Mo-Stähle, AISI 300er-Serie)
  - austenitische Chrom-Mangan(-Nickel)-Stähle (AISI 200er-Serie)
  - ferritische und martensitische Chromstähle (AISI 400er-Serie)
  - Stickstoff-legierte Stähle
  - Titan- oder Niob-stabilisierte Stähle
- c) Verwendungszweck, Einsatzbereich, Eigenschaften**
  - hitzebeständige Stähle
  - kaltzähe Stähle
  - kriechfeste Stähle
  - nicht magnetisierbare Stähle
  - härtbare Stähle
  - hochsäurebeständige Stähle
  - Stähle mit verbesserter Zerspanbarkeit (Automatenstähle)

Da sich diese Einteilungen häufig überschneiden, wird **in der Praxis meist die folgende Einteilung gemacht:**

- ferritische Stähle
- martensitische Stähle
- austenitische Stähle
  - austenitische Chrom-Nickel-Stähle (V2A)
  - austenitische Chrom-Nickel-Molybdän-Stähle (V4A)
- Superaustenite oder hochsäurebeständige Stähle
- ferritisch-austenitische Stähle oder Duplex-Stähle
- hitzebeständige Stähle
- warmfeste Stähle

Detaillierte Angaben wie chemische Zusammensetzung, mechanische und physikalische Eigenschaften sind in Kapitel 7 zu finden.

### 3.2 Edelmstahlgefüge



Martensit

Duplex

Ferrit

Austenit

#### 3.2.1 Ferrit

Das ferritische Gefüge besteht aus mehr oder weniger isometrischen (kugeligen) Körnern mit deutlich erkennbaren Korngrenzen.

Ferrit kann nur sehr wenig Kohlenstoff aufnehmen, dafür aber grössere Mengen anderer Legierungselemente wie Chrom (Cr), Nickel (Ni) und Mangan (Mn), die seine Eigenschaften, wie z.B. Korrosionsbeständigkeit, beeinflussen.

#### 3.2.2 Martensit

Das martensitische Gefüge ist ein feinnadeliges, strukturloses und sprödes Härtegefüge, i.a. ohne klar erkennbare Korngrenzen. Es entsteht durch rasches Abkühlen eines austenitischen Gefüges (Gefügeumwandlung). Die Abkühlung muss dabei so rasch erfolgen, dass der im austenitischen Ausgangsgefüge gelöste Kohlenstoff keine Zeit findet, das Eisengitter zu verlassen und somit das Gefüge verspannt. Dieses verspannte Härtegefüge weist eine hohe Härte, aber auch eine hohe Sprödigkeit auf, so dass es praktisch nicht verwendbar ist. Zum Abbau dieser Sprödigkeit muss das Gefüge erneut erwärmt (angelassen) werden und es entsteht ein Anlassgefüge. Durch das Anlassen können die mechanischen Eigenschaften (Festigkeit, Härte, Zähigkeit etc.) in bestimmten Bereichen eingestellt werden.

#### 3.2.3 Austenit

Das charakteristische an einem austenitischen Gefüge sind die ausgeprägten, teilweise geradlinig und parallel verlaufenden Korngrenzen. Durch entsprechende Legierungsgehalte von Ni und Mn ist dieses Gefüge auch bei Raumtemperatur stabil. Austenitische Gefüge sind unmagnetisch (im Gegensatz zu den ferritischen und martensitischen), zäh und nur durch Kaltverfestigung (Kaltverformung) «härter».

#### 3.2.4 Duplex

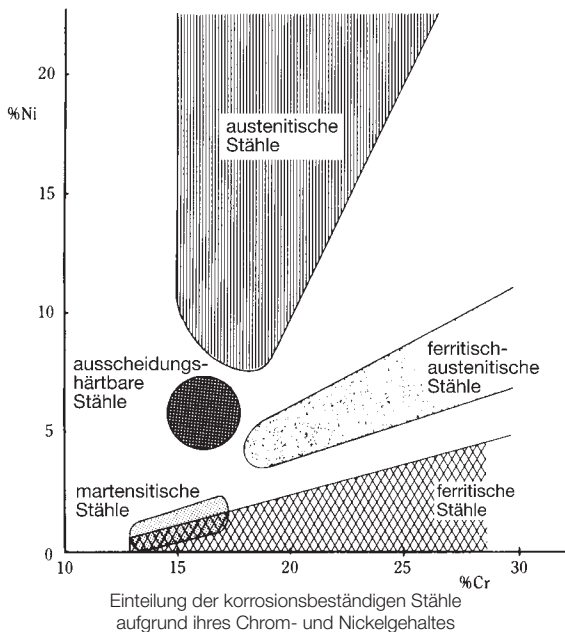
Das Duplexgefüge besteht aus zwei klar erkennbaren Bestandteilen (Phasen), nämlich zu je etwa 50 % aus einer ferritischen und einer austenitischen. Entsprechend vereint dieses Gefüge viele der positiven Eigenschaften beider Gefügebestandteile.

#### 3.2.5 Ausscheidungs- oder dispersiongehärtete Gefüge

Ausscheidungshärtbare Stähle enthalten geringe Mengen spezieller Legierungselemente wie z.B. Kupfer (Cu) und Niob (Nb). Durch Lösungsglühen werden alle Legierungselemente im Eisengefüge gelöst. Durch abschliessendes, rasches Abkühlen bleiben diese Elemente gelöst, d.h. es entsteht ein metastabiler Zustand. Da der Stahl jedoch einen stabilen Zustand anstrebt, scheiden sich die zwangsgelösten Elemente im Laufe der Zeit aus und bilden im Gefüge feine, gleichmässig verteilte Ausscheidungen, die eine Erhöhung der Festigkeit bewirken. Durch eine entsprechende Wärmebehandlung (Auslagern, Aushärten) kann dieser Ausscheidungsvorgang beschleunigt und gezielt beeinflusst werden. Ausscheidungshärtbare Stähle weisen ein austenitisches, martensitisches oder austenitisch-martensitisches Gefüge auf.

## 3.3 Die wichtigsten Legierungselemente und ihr Einfluss auf die Eigenschaften des Stahls

Das Gefüge, d.h. die mikroskopische Struktur der Stähle, wird einerseits durch die chemische Zusammensetzung (Legierung) und andererseits durch eine allfällige Wärmebehandlung massgeblich beeinflusst. Die Wirkung der wichtigsten Legierungselemente für korrosionsbeständige Edelmstähle ist im folgenden kurz zusammengefasst. Der Einfluss der Austenit resp. Ferrit bildenden Elemente auf die Ausbildung des Gefüges kann aus dem Schaeffler-Diagramm (s. Kap. 7.7) und aus untenstehender Grafik herausgelesen werden.



### 3.3.1 Chrom (Cr)

Die korrosionsbeständigen Stähle verdanken ihre Beständigkeit v.a. dem Legierungselement Cr, welches auf der Stahloberfläche eine dichte, beständige und fest haftende Oxid- oder Passivschicht bildet (s.a. Kapitel 2.3). Ab einem Cr-Gehalt von mind. 10.5% spricht man von korrosionsbeständigen Stählen. Cr erhöht zudem die Festigkeit des Stahls spürbar ohne die Dehnbarkeit wesentlich zu verschlechtern. Zudem werden Warmfestigkeit und Zunderbeständigkeit markant verbessert.

### 3.3.2 Kohlenstoff (C)

Mit steigendem C-Gehalt steigt die Festigkeit des Stahls sowie die Härte bei den martensitischen Stählen. Dagegen nehmen Schweiß-, Dehn-, Schmied- und Bearbeitbarkeit ab. Cr bildet zusammen mit C leicht Karbide. Um zu verhindern, dass dem Gefüge durch die Karbidbildung Cr entzogen und dadurch die Korrosionsbeständigkeit lokal reduziert wird, muss der C-Gehalt in korrosionsbeständigen Stählen tief gehalten werden oder es muss durch Stabilisierungselemente, d.h. Elemente die noch leichter Karbide bilden als Cr, die Bildung von Cr-Karbiden verhindert werden. C fördert die Austenitbildung.

### 3.3.3 Nickel (Ni)

Ni verbessert die Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion und Verzunderung sowie die Kerbschlagzähigkeit bei tiefen Temperaturen. Zudem erhöht es die Festigkeit, v.a. die Warm-

und Dauerfestigkeit auf Kosten der Zerspan- und Verformbarkeit. Ni ist ein Austenitbildner.

### 3.3.4 Molybdän (Mo)

Mo verbessert die Korrosionsbeständigkeit, insbesondere die Lochfrassbeständigkeit in chloridhaltigen Lösungen, schon bei Gehalten von wenigen Prozenten ganz erheblich. Auf die mechanischen Eigenschaften wirkt es sich gleich aus wie Ni. Mo ist ein Ferritbildner.

### 3.3.5 Kupfer (Cu)

Cu erhöht schon ab Konzentrationen von 1.5% die Beständigkeit des Stahls gegen reduzierende Säuren wie z.B. Schwefelsäure.

### 3.3.6 Silizium (Si), Aluminium (Al)

Si und Al sind Ferritbildner. Sie erhöhen insbesondere bei den ferritischen Stählen (Edelmstähle mit relativ niedrigem C-Gehalt) die Zunderbeständigkeit, d.h. sie erhöhen die Verzunderungstemperatur.

### 3.3.7 Titan (Ti), Niob (Nb)

Ti und Nb werden den ferritischen und austenitischen Stählen als sogenannte Stabilisierungselemente zulegiert. Sie bilden leichter Karbide als Cr. Dadurch verhindern sie die Bildung von Cr-Karbiden auf den Korngrenzen und führen insbesondere in Schweißnähten zu einer Verbesserung der Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion. Allerdings werden die Zerspanbarkeit und die Polierbarkeit etwas reduziert.

### 3.3.8 Mangan (Mn)

Mn erhöht die Festigkeit sowie die Verschleissfestigkeit der Stähle.

### 3.3.9 Schwefel (S)

S ist als nichtmetallisches Element eigentlich eine Verunreinigung im Stahl, die verschiedene Stahleigenschaften wie Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit, Verform-, Polier-, Schweiß- und Schmiedbarkeit negativ beeinflusst. Normalerweise wird der S-Gehalt im Stahl so tief wie möglich gehalten. Bei den korrosionsbeständigen Automatenstählen wird S bis 0.35% bewusst zulegiert. Die sich bildenden Mangansulfide verbessern die Zerspanbarkeit markant. Da speziell bei den korrosionsbeständigen Stählen eine Verschlechterung der Korrosionsbeständigkeit sehr unerwünscht ist, legieren verschiedene Werke ihre korrosionsbeständigen Automatenstählen ein Calcium-Silizium-Pulver zu, das die gleichen spanbrechenden Eigenschaften ergibt wie das Zulegieren von S, ohne allerdings die Korrosionsbeständigkeit zu beeinflussen. Die entsprechenden Stähle sind unter verschiedenen Werksbezeichnungen wie z.B. als **PRO-DEC-** oder **VALIMA-Stähle** verfügbar (s. Kap. 5.3.4). Gemäss europäischer Norm EN 10088 gilt für Stäbe, Walzdraht, Profile und das entsprechende Halbzeug ein Höchstgehalt für Schwefel von 0.030% und für Bleche von 0.015%. Für alle zu bearbeitenden Erzeugnisse wird ein geregelter Schwefelgehalt von 0.015 bis 0.030% empfohlen und ist zulässig.

### 3.3.10 Stickstoff (N)

N stabilisiert das austenitische Gefüge etwa gleich stark wie C und verbessert die Festigkeitseigenschaften, allerdings auf Kosten der Zähigkeit. N wird zur Steigerung der Festigkeit speziell bei Stählen mit tiefem C-Gehalt zulegiert wie z. B. in 1.4311 und 1.4429. N verbessert zudem die Korrosionsbeständigkeit von Austeniten und Duplex-Stählen gegenüber chloridhaltigen Medien.

### 3.4 Eigenschaften der korrosionsbeständigen Stähle

Detaillierte Angaben zu den einzelnen Legierungen und Stahlgruppen finden Sie in Kapitel 7, ab Seite 129.

#### 3.4.1 ferritische Stähle

##### Eigenschaften:

Diese Werkstoffe bleiben bei allen Temperaturen ferritisch. Dies wird durch einen geringen Anteil an austenitbildenden Legierungselementen wie Ni und einen hohen Anteil an Ferritbildnern, vor allem Cr, erreicht. Ihre Eigenschaften sind: hohe Streckgrenze, hohe Dehnbarkeit, gute Tiefzieheigenschaften und gute Schweißbarkeit. Ihre Festigkeit kann durch Kaltverformen bis zu einem gewissen Grad erhöht werden. Im Vergleich mit austenitischen Stählen weisen sie eine geringere Festigkeit und Duktilität (Verformbarkeit) auf. Verglichen mit den austenitischen Stählen haben die ferritischen eine schlechtere Beständigkeit gegen Lochfrasskorrosion dafür sind sie beständiger gegen Spannungsrisskorrosion. Gebräuchliche ferritische Stähle sind vergleichsweise billig.

##### Anwendungen:

Die einfacheren ferritischen Stähle (1.4016 u.ä.) werden vorzugsweise für Haushaltsgeräte wie Kochtöpfe, Haushaltmaschinen und Spültische eingesetzt, bei denen keine hohen Ansprüche an die Korrosionsbeständigkeit gestellt werden. Weitere Anwendungen sind Abdeckungen für Innenanwendungen und Schutzbleche. Ferritische Stähle mit sehr niedrigem Kohlen- und Stickstoffgehalt haben ihren grössten Anwendungsbereich für Einsatzbedingungen, unter denen Spannungsrisskorrosion auftreten kann. Stähle mit sehr hohem Chromgehalt, z.B. 25 % Cr, kommen auch bei hohen Temperaturen zum Einsatz, da sie eine ausgeprägte Beständigkeit gegen schwefelhaltige Rauchgase aufweisen.

#### 3.4.2 martensitische Stähle

##### Eigenschaften:

Wegen ihres vergleichsweise hohen Kohlenstoffgehaltes kann ihre Festigkeit und Härte durch eine entsprechende Wärmebehandlung in bestimmten Grenzen verändert, resp. den Anforderungen angepasst werden. Es sind Zugfestigkeiten bis über 1300 N/mm<sup>2</sup> erreichbar. Der relativ hohe Kohlenstoffgehalt reduziert jedoch die Korrosionsbeständigkeit, zudem sind diese Stähle schlecht verform- und schweißbar.

Diese Stähle weisen einen C-Gehalt von 0.1 – 1.2 % und einen Cr-Gehalt von 12 – 18 % auf. Ein Teil dieser Stähle ist zusätzlich noch mit 0.5 – 2.5 % Ni und bis zu 1.2 % Mo legiert.

Mit steigendem C-Gehalt steigt die erreichbare Härte (0.1 % C ca. 40 HRC, 0.9 % C ca. 58 HRC).

##### Anwendungen:

Diese Stähle werden hauptsächlich für mechanisch hochbeanspruchte Konstruktionsteile wie Verbindungselemente, Pumpenwellen, Turbinenschaukeln und Ventilspindeln sowie für gehärtete Werkzeuge und Schneidwaren mit erhöhter Beständigkeit gegen oxidierende Säuren eingesetzt.

#### 3.4.3 austenitische CrNi-Stähle («V2A»)

##### Eigenschaften:

CrNi-legierte austenitische Werkstoffe haben eine gute allgemeine Korrosionsbeständigkeit, eine gute Zähigkeit bei niedriger Dehngrenze und eine gute Sprödbrechtsicherheit auch bei tiefen Temperaturen. Ihre Festigkeit kann durch Kalt-

verformen in gewissen Grenzen erhöht werden, allerdings werden sie dadurch leicht magnetisch und ihre Korrosionsbeständigkeit sinkt. Zudem sind sie gut schweißbar. Langsames Abkühlen nach einer Wärmebehandlung oder nach dem Schweißen führt jedoch im kritischen Temperaturbereich von 500–900 °C zur Ausscheidung von Chromkarbiden auf den Korngrenzen (s.a. Kapitel 2.2.6 «Interkristalline Korrosion»).

##### Anwendungen:

Diese Werkstoffe werden vorwiegend bei geschweissten Applikationen im Bereich von säure- und chloridfreien Medien eingesetzt wie z.B. in der Nahrungsmittelindustrie, für Haushaltgeräte und für Waschmaschinen. Daneben finden sie in zunehmendem Masse Verwendung in der Innen- und Aussenarchitektur.

#### 3.4.4 austenitische CrNiMo-Stähle («V4A»)

##### Eigenschaften:

Mit zunehmendem Molybdängehalt wird die Korrosionsbeständigkeit der Werkstoffe stark verbessert. Damit das Gefüge jedoch austenitisch bleibt (Mo ist ein Ferritbildner), muss der Ni-Gehalt auf mindestens 10.5 % erhöht werden. Durch das Zulegieren von Molybdän wird die Beständigkeit wesentlich verbessert, insbesondere gegen Lochkorrosion in chloridhaltiger Umgebung sowie in reduzierenden Säuren. In Salpetersäure und nitrosen Gasen sind Mo-Zusätze eher ungünstig. Diese Stähle weisen eine sehr hohe Dehnbarkeit und Zähigkeit auf bei eher niedrigen Festigkeitswerten. Sie sind auch bei tiefen Temperaturen sprödbrechtsicher und gut schweißbar.

##### Anwendungen:

Die Werkstoffe 1.4404, 1.4432 und 1.4435 sind im Kontakt mit weichem Wasser, reduzierenden Säuren und mit Medien, deren Zusammensetzung und Aggressivität nur geschätzt, aber nicht mit Sicherheit festgestellt werden können, die am häufigsten eingesetzten Stähle. In stark chloridhaltigen Medien müssen jedoch vielfach höher legierte Werkstoffe (Superaustenite) eingesetzt werden.

Die hauptsächliche Anwendung dieser Stähle liegt in der chemischen und pharmazeutischen Industrie, bei der Wasseraufbereitung, in der Zellstoff- und Gummiindustrie sowie im Schwimmbadbau.

#### 3.4.5 Superaustenite

##### Eigenschaften:

Superaustenite sind hochlegiert mit Cr, Ni, N und insbesondere Mo. Der PRE-Wert ist > 40. Ihre hohe Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion, besonders in Säuren die Halogenide (Chloride, Bromide, Jodide oder Fluoride) enthalten, übertrifft herkömmliche korrosionsbeständige Stähle. Unter diesen Betriebsbedingungen sind den normalen korrosionsbeständigen Stählen enge Grenzen gesetzt. In solchen Fällen musste bisher oft auf teure Nickelbasislegierungen oder Titan ausgewichen werden. Superaustenite sind jedoch kostengünstige Alternativen und können in vielen Fällen den beständigsten Nickelbasislegierungen und Titan gleichgestellt werden.

##### Anwendungen:

Diese Werkstoffe wurden für höchste Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit entwickelt. Sie werden daher unter schwierigsten Korrosionsbedingungen in der Chemie, Pharmazie und in Kontakt mit Meerwasser (Meerwasserentsalzung, Offshore) eingesetzt, wo sie sich seit Jahren bewähren.



# Korrosionsbeständige Edelmstähle

## 3.4.6 Duplexstähle

### Eigenschaften:

Duplexstähle haben viele der positiven Eigenschaften ferritischer und austenitischer Stähle in sich vereint. Durch den hohen Cr- und Mo-Gehalt weisen diese Stähle eine hohe Beständigkeit gegen Loch- und Spaltkorrosion in Schwefelwasserstoffhaltigen Medien (z.B. Luftraum in Jauchebehältern) auf. Zudem weisen sie eine hohe mechanische Festigkeit sowie eine hohe Beständigkeit gegen Korrosionsermüdung, Erosion und Verschleiss auf. Im Vergleich mit austenitischen Stählen weisen Duplexstähle eine gute Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion auf.

Duplexstähle sind anfällig für intermetallische Ausscheidungen. Im Bereich von 350–525°C muss mit der 475°C-Versprödung gerechnet werden, während sich die Sigma-phase im Bereich von 700–975°C bilden kann. Bei normalen Schweiß- und Wärmebehandlungsvorgängen besteht jedoch keine Versprödungsgefahr. Diese Stähle dürfen nicht über längere Zeit Temperaturen oberhalb 250°C ausgesetzt werden.

### Anwendungen:

Diese Stähle werden eingesetzt, wenn gute mechanische Eigenschaften in Kombination mit guten Korrosionseigenschaften gefordert werden, wie z.B. für Pumpenwellen, Maschinenteile, Offshore-Technik, Bauindustrie und Meerwasser-Entsalzung.

## 3.4.7 Zusammenfassung diverser Eigenschaften

Gefüge	härtbar	magnetisierbar	schweisbar
ferritisch	–	ja	ja
martensitisch	ja	ja	3)
austenitisch	1)	2)	ja
superaustenitisch	–	–	ja
Duplex	–	ja	ja

- 1) nur über Kaltverformung möglich
- 2) kann bei starker Kaltverformung leicht magnetisch werden
- 3) nur mit speziellen Massnahmen

## 3.4.8 hitzebeständige Stähle

### Eigenschaften:

- gutes Oxidationsverhalten, speziell bei zyklischen Lastbedingungen
- hohe Verzunderungstemperatur
- relativ hohe Dehngrenze und Zugfestigkeit bei höheren Temperaturen
- hohe Zeitdehngrenze und Zeitstandfestigkeit
- gute Gefügestabilität
- gute Beständigkeit gegen Hochtemperaturkorrosion und Hochtemperaturerosion in mässig aggressiven Atmosphären

Die meisten Hochtemperaturlegierungen neigen nach der Erwärmung auf Temperaturen von 550–850°C bei Raumtemperatur zur Versprödung. Die Ursache dafür ist das Ausscheiden von intermediären Phasen, wie Sigma-, Chi- und Lavesphasen. Um die Bildung dieser Phasen zu reduzieren, werden die Hochtemperatur-Legierungen von **Outokumpu** (153 MA, 253 MA, 353 MA) mit Silizium, Stickstoff und Cer legiert. Beim Einsatz in hohen Temperaturen und im Kontakt mit heissen Gasen bildet sich eine dichte Oxidschicht an der Stahloberfläche. Die dichte Beschaffenheit ist besonders

wichtig, damit die Oxidationsschicht gut haftet und eine weitere Oxidation verhindert wird.

Neben Cr und Ni werden diese neuen Werkstoffe mit Si, N und C legiert und zusätzlich mit geringen Mengen von seltenen Erden mikrolegiert. Dies führt zu einer beträchtlichen Steigerung der Oxidationsbeständigkeit, besonders unter zyklischen Lastbedingungen, sowie einer hohen Dauerdehngrenze und einer guten Schweisbarkeit. Aufgrund ihrer Zusammensetzung sind diese Werkstoffe in der Wärmeeinflusszone sowie im Schweißgut auf Warmrisse nicht empfindlich. Infolge der besonderen Einsatzbedingungen müssen bei hitzebeständigen Stählen folgende Schädigungsmechanismen berücksichtigt werden:

### Schwefelangriffe

S und S-Verbindungen sind oft in Rauchgasen sowie in verschiedenen Prozessgasen vorhanden und greifen hitzebeständige Legierungen an. In oxidierenden Umgebungen steigert ein hoher Cr- und Si-Gehalt die Beständigkeit einer Legierung gegen S-Angriffe. In reduzierender Atmosphäre, wo sich keine schützende Oxidschicht bilden kann, müssen Werkstoffe mit hohem Nickelgehalt vermieden werden. Dies gilt besonders für Legierungen mit einem Ni-Gehalt von >50% und einem Cr-Gehalt <20%. Bei Ni-haltigen Legierungen steigert ein Cr-Gehalt >25% die Beständigkeit gegen S-Angriffe.

### Kohlenstoffaufnahme

In kleinen Mengen können C sowie N die mechanischen Eigenschaften eines Werkstoffes verbessern. Eine übermäßige Aufnahme dieser Elemente führt jedoch zu einer Verminderung der Oxidationsbeständigkeit und einer Versprödung des Werkstoffes. Dies ist auf die Ausscheidung von Cr-Karbiden und / oder Cr-Nitriden an den Korngrenzen zurückzuführen. Die daraus resultierende Cr-Verarmung des Gefüges verringert die Fähigkeit, die beschädigte Oxidschicht eines Werkstoffes zu regenerieren. Hitzebeständige Werkstoffe werden dadurch anfälliger auf die Einwirkungen von aggressiven Substanzen, speziell in wechselnd aufkohlenden und oxidierenden Atmosphären. Aufkohlungen können in Öfen bei der Wärmebehandlung von Werkstücken erfolgen, wenn diese mit Ölrückständen behaftet sind.

### Stickstoffaufnahme

Die Gefahr einer N-Aufnahme ist besonders gross bei Öfen, die mit O<sub>2</sub>-freien Schutzgasen (Ammoniakspaltgas oder N<sub>2</sub>/H<sub>2</sub>-Gemisch) bei hohen Temperaturen arbeiten. Durch Erhöhen des Ni-Gehaltes kann die Beständigkeit eines Werkstoffes gegen C- und N-Aufnahme verbessert werden. Der gleiche Effekt lässt sich aber auch durch Zugabe starker Oxidbildner wie Cr, Si und Al erzielen.

### Nasskorrosion

Hitzebeständige Stähle sind aufgrund ihrer Zusammensetzung nur gegen Heissgaskorrosion beständig. Unter nass-chemischen Bedingungen neigen sie zu Sensibilisierung und interkristalliner Korrosion.

### Anwendungen:

Die Gruppe der Hochtemperaturlegierungen umfasst Mo-freie Werkstoffe, die vorwiegend in gasförmigen Medien bei hohen Temperaturen eingesetzt werden, wie z.B. Ofenroste, Abgasleitungen, Chargiereinrichtungen, Hochtemperatur-Wärmetauscher.

## 3.4.9 korrosionsbeständige Stähle mit verbesserter Zerspanbarkeit (s. Kapitel 3.3.9 und 5.3.4.)

## 4 WERKSTOFFPRÜFUNG

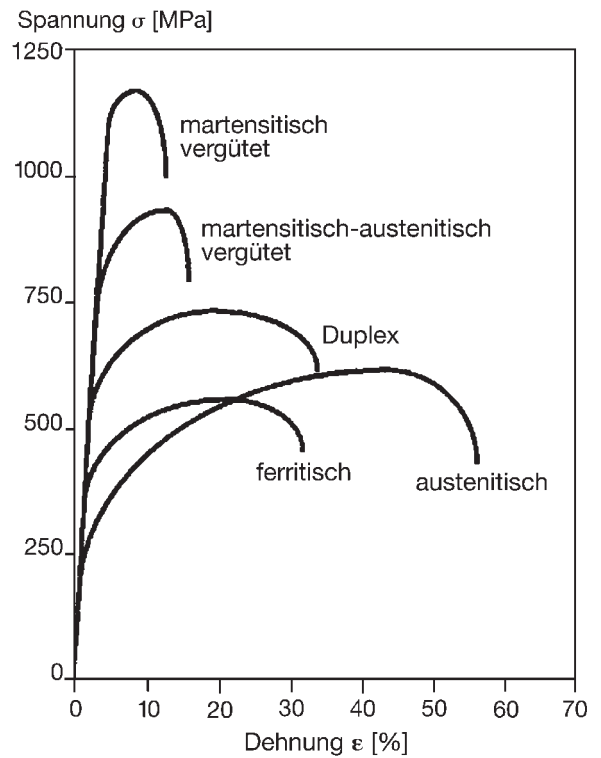
(mechanische Werte und Berechnungshilfen zu den lieferbaren Werkstoffen s. Kapitel 7)

### 4.1 Mechanische (zerstörende) Prüfungen

Mit diesen Prüfungen werden Materialkennwerte ermittelt, die einerseits für die Konstruktion benötigt werden und andererseits den Vergleich verschiedener Materialien untereinander bzgl. bestimmter Eigenschaften oder ihrer Eignung für eine bestimmte Anwendung ermöglicht. Die mit diesen Prüfungen ermittelten Werte sind in den meisten Fällen von der Temperatur, dem Wärmebehandlungszustand und den Prüfbedingungen abhängig. Für eine korrekte Angabe und die Vergleichbarkeit mit andern Werten ist deshalb die Angabe der Prüftemperatur, des Wärmebehandlungszustandes und der Prüfbedingungen, falls diese von den Standardbedingungen in den Normen abweichen, unerlässlich.

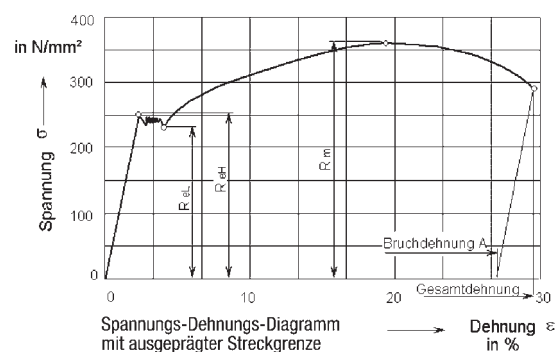
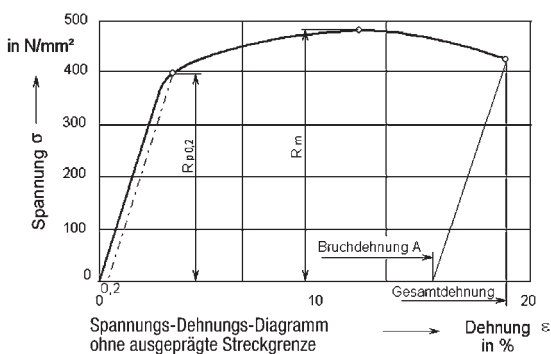
#### 4.1.1 Zugversuch (EN ISO 6892, Teile 1 bis 3)

Der Zugversuch ermittelt das Verhalten des Werkstoffes bei einer einachsigen Zugbeanspruchung. Dabei wird eine genormte Zugprobe auf einer Prüfmaschine langsam bis zum Bruch gedehnt und das Spannungs-Dehnungsdiagramm (auch  $\sigma$ - $\epsilon$ -Diagramm genannt) aufgezeichnet. Dieses weist bei praktisch allen Stählen einen linearen Teil (elastische, reversible Verformung) und einen nichtlinearen Teil (plastische, nichtreversible Verformung) auf. Die folgende Grafik zeigt die für die verschiedenen Edelstahlarten typischen Spannungs-Dehnungskurven.



#### Spannungen [N/mm<sup>2</sup>]

Im technischen Bereich werden die aus der Zugkraft berechneten Spannungen (= angelegte Kraft dividiert durch Querschnittsfläche) immer auf den Ausgangsquerschnitt der Probe bezogen. Die heute gebräuchlichen Masseinheiten für Spannungen sind N/mm<sup>2</sup> oder MPa, (1 N/mm<sup>2</sup> = 1 MPa). Die wichtigsten mit diesem Versuch bestimmten Materialkennwerte sind:



## Streckgrenze $R_e$ / Dehngrenze $R_p$ [N/mm<sup>2</sup>]

Beide Werte geben die beim Übergang von der elastischen zur plastischen Verformung gemessene Spannung an, d.h. beim Überschreiten dieser Spannung setzt eine bleibende Verformung ein. Diese Spannung wird auch Fließgrenze genannt. Bei Druckspannungen ist auch der Begriff «Quetschspannung» gebräuchlich. Zum bleibenden Verformen eines Metalls (Biegen, Tiefziehen, Stauchen etc.) muss immer seine Fließgrenze überschritten werden. Das Fließen ist immer von einer Kaltverfestigung des Materials begleitet.

Die Streckgrenze  $R_e$  wird bei nicht- oder niedriglegierten Stählen an der Stelle im Spannungs-Dehnungsdiagramm bestimmt, an der bei zunehmender Dehnung die Zugspannung zum ersten Mal gleich bleibt oder abfällt (s. S. 116, rechtes Diagramm).

Bei höher legierten Stählen wie den korrosionsbeständigen Stählen ist dieser Übergang nicht so deutlich ausgeprägt. Die Dehngrenze  $R_p$  wird deshalb bei einer bestimmten, nichtproportionalen Dehnung festgelegt, die vermerkt werden muss (s. S. 102, linkes Diagramm).

- $R_{p0.2}$  plastische Dehnung 0.2 %  
übliche Berechnungsgrundlage
- $R_{p0.01}$  plastische Dehnung 0.01 %  
technische Elastizitätsgrenze
- $R_{p1.0}$  plastische Dehnung 1.0 %  
wird häufig für austenitische Stähle verwendet

## Zugfestigkeit $R_m$ [N/mm<sup>2</sup>]

Die Zugfestigkeit ist die Spannung, die sich aus der auf den Anfangsquerschnitt bezogenen Höchstzugkraft ergibt.

## Bruchdehnung $A$ [%]

Die Bruchdehnung ist ein Mass für die Dehnfähigkeit (Duktilität) eines Werkstoffes. Die Zugprobe wird hierbei bis zum Bruch gezogen. Die Bruchdehnung ist definiert als Quotient aus der bleibenden Verlängerung beim Bruch bezogen auf die Ausgangslänge.

Je nach Produktform und Prüfnorm kommen unterschiedliche Zugproben zum Einsatz. In Europa werden im Regelfall Proportionalproben mit einer Messlänge  $L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$  ( $S_0$  = Probenquerschnitt) verwendet. Bei dünnen Blechen (Dicke  $t < 3$  mm) sind nichtproportionale Proben mit einer Messlänge von 80 mm ( $A_{80\text{ mm}}$ ) zu verwenden. US-Amerikanische Normen wie ASTM A370 schreiben eine Messlänge von 2 inch (50 mm) vor ( $A_{50\text{ mm}}$ ).

## Elastische Konstanten $E$ , $G$ , $K$ , $\mu$

Im elastischen (linearen) Bereich des Spannungs-Dehnungsdiagrammes gilt das Hook'sche Gesetz  $\sigma = E \times \epsilon$ . Dieses besagt, dass im elastischen Bereich die Dehnung  $\epsilon$  proportional zur angelegten Spannung  $\sigma$  ist. Die entsprechende Proportionalitätskonstante heisst Elastizitätsmodul  $E$  oder kurz  $E$ -Modul. Der  $E$ -Modul ist ein Mass für den Widerstand, den ein Werkstoff seiner elastischen Verlängerung entgegensetzt. Bei korrosionsbeständigen austenitischen Stählen liegt der Wert für den  $E$ -Modul bei ca. 200 kN/mm<sup>2</sup>.

Das Hook'sche Gesetz gilt auch bei Schub- und Druckbelastung innerhalb des elastischen Bereiches. Die entsprechenden Proportionalitätsfaktoren sind der Schubmodul  $G$  und der Kompressionsmodul  $K$ .  $G$  und  $K$  sind ein Mass für den Widerstand, den ein Werkstoff einer elastischen Abgleitung oder einer elastischen hydrostatischen Volumenänderung entgegensetzt.

Die 3 elastischen Konstanten sind über folgende Beziehungen miteinander verknüpft:

$$E = 2G(1 + \mu)$$

$$E = 3K(1 - 2\mu)$$

$\mu$  wird als Querkontraktionszahl oder Poisson-Konstante bezeichnet. Für Edeltähle liegt  $\mu$  im Bereich von 0.3.

Die im Zugversuch ermittelten Materialkennwerte können direkt zur Berechnung von Konstruktionen verwendet werden, während die im folgenden aufgeführten Kennwerte v.a. für den Vergleich verschiedener Werkstoffe dienen.

## Brucheinschnürung $Z$ [%]

Der gebrochene Zugstab zeigt in der Bruchebene eine mehr oder weniger starke Brucheinschnürung (Querschnittsverringern), je nach dem ob die Probe eher zäh oder spröde gebrochen ist. Die Brucheinschnürung  $Z$  ist gleich der Differenz aus Anfangs- und Bruchquerschnitt dividiert durch den Anfangsquerschnitt. Sie ist ein Mass für die Formänderungsfähigkeit des Materials.

## Bruchzähigkeit $K_{1c}$ [MNm<sup>-3/2</sup>]

Die Bruchzähigkeit gibt Aufschluss über den Widerstand eines Werkstoffes gegen die Ausbreitung eines im Werkstoff vorhandenen Risses oder dem Einfluss von sogenannten Ungängen (Kerben, Nuten, Bohrungen, Materialinhomogenitäten) auf das Bruchverhalten. Je niedriger die Bruchzähigkeit, desto leichter kann sich ein vorhandener Riss vergrössern. Die Bruchzähigkeit wird an speziellen, angerissenen Proben in einem speziellen, computergesteuerten Zugversuch ermittelt. Da der Versuch aufwendig ist, sind Bruchzähigkeitswerte nur in beschränktem Umfang erhältlich.

### 4.1.2 Abschätzung der verschiedenen Festigkeiten

Für die **grobe Abschätzung** der verschiedenen Festigkeitswerte können folgende Gleichungen verwendet werden:

- Zugfestigkeit  $R_m$  [N/mm<sup>2</sup>] = 3.4 × Brinellhärte HB
- Streckgrenze  $R_e$  [N/mm<sup>2</sup>] = 0.8 × Zugfestigkeit  $R_m$
- Ermüdungsfestigkeit [N/mm<sup>2</sup>] = 0.6 × Zugfestigkeit  $R_m$
- Torsionsfestigkeit [N/mm<sup>2</sup>] = 0.3 × Zugfestigkeit  $R_m$

### 4.1.3 Härteprüfung

Härte bezeichnet den Widerstand eines Materials gegen das Eindringen eines noch härteren Körpers. Zur Bestimmung der Härte wird ein harter Prüfkörper mit einer definierten Kraft in die Probenoberfläche gedrückt und der resultierende Eindruck ausgemessen. Mit Hilfe entsprechender Tabellen kann aus der Grösse des Eindruckes die Härte der Probe bestimmt werden. Bei modernen Geräten erfolgt diese Umrechnung mittels Computer. Im Stahlbereich sind folgende vier genormten Härtemessverfahren gebräuchlich:

Verfahren	Bezeichnung	Eindringkörper	Norm
Brinell	HB	gehärtete Stahlkugel	EN ISO 6506-1
Vickers	HV	Diamantpyramide	EN ISO 6507-1
Rockwell B	HRB	gehärtete Stahlkugel	EN ISO 6508-1
Rockwell C	HRC	Diamantkegel	EN ISO 6508-1

Bei der Härteangabe ist auf die korrekte Angabe von Belastung und Prüfkörperabmessungen gemäss der entsprechenden Norm zu achten, da die Werte sonst nicht mit anderen vergleichbar sind. Eine Vergleichs- oder Umrechnungstabelle für die verschiedenen Härtewerte findet sich in Kapitel 7.

## Brinell-Verfahren

Dieses Verfahren ist wegen der begrenzten Härte der Stahlkugel nur für mittlere Härten bis ca. 500 HB geeignet. Aus der Brinell-Härte kann mit folgender Formel die Zugfestigkeit abgeschätzt werden:

$$\text{Zugfestigkeit } R_m \approx \alpha \times \text{Härte HB}$$

Der Umrechnungsfaktor  $\alpha$  ist werkstoffabhängig und beträgt für Kohlenstoffstähle 3.6 und für Edelmetalle 3.4.

## Vickers-Verfahren

Dieses Verfahren ist wegen der extrem hohen Härte der Diamantpyramide (ca. 10000 HV) für alle Härtebereiche geeignet. Durch Reduzieren der Last eignet sich dieses Verfahren ausgezeichnet zur Härtebestimmung an dünnen Folien, harten Randschichten und Gefügebestandteilen (Kleinlast- resp. Mikrohärt). Für Härten bis ca. 300 HB/HV sind die Messwerte beider Verfahren etwa gleich, d.h. HB  $\approx$  HV.

## Rockwell-Verfahren

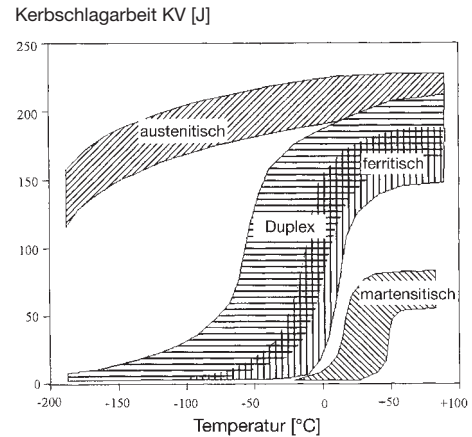
Im Gegensatz zu den anderen beiden Verfahren wird bei den Rockwell-Verfahren die Last in zwei Stufen (Vor- und Hauptlast) aufgebracht, dies zur Kompensation von Oberflächeneffekten und der elastischen Rückfederung des Probenmaterials. Die Härte wird aus der Differenz der Eindringtiefen unter Vor- und Hauptlast bestimmt und kann direkt auf einer Messuhr abgelesen werden. Dadurch entfällt das Ausmessen des Eindrucks, was zu kurzen Messzeiten führt und es ermöglicht, die Härteprüfung zu automatisieren. Da Rockwell-Eindrücke relativ tief sind, können dünne Materialien oder Randschichten nicht geprüft werden.

- Rockwell B (B = ball = Kugel)  
empfohlener Messbereich: 35–100 HRB, nur für mittelharte Werkstoffe geeignet
- Rockwell C (C = cone = Kegel)  
empfohlener Messbereich: 20 – 67 HRC, nur für harte Werkstoffe. Für die Prüfung dünner Oberflächenschichten kann das Super-Rockwell C Verfahren angewendet werden, das mit reduzierten Lasten arbeitet und entsprechend weniger tiefe Eindrücke erzeugt.

### 4.1.4 Kerbschlagbiegeversuch (EN ISO 148-1)

Mit diesem Prüfverfahren wird untersucht, ob ein Werkstoff ein eher duktiler oder spröder Verhalten zeigt. Ein spröder Werkstoff ist unter Umständen nicht in der Lage, Spannungen durch Verformung zu kompensieren. Beim Überschreiten einer kritischen Belastung kommt es dann ohne Vorwarnung zum gefährlichen, explosionsartigen Sprödbuch. Um anhand einer Probe zähes resp. spröder Verhalten zu prüfen, wird die Beanspruchung so gewählt, dass der Werkstoff möglichst mit allen sprödbuchbegünstigenden Einflüssen, wie schlagartige, mehrachsige Beanspruchung und allenfalls tiefe Temperaturen, konfrontiert wird. Je nach Werkstoff wird mit gekerbten oder ungekerbten Proben gearbeitet. Diese werden auf einem Pendelschlagwerk zerschlagen. Gemessen wird die zum Zerschlagen der Probe verbrauchte Energie. Mit diesem Versuch kann auch der Einfluss verschiedener Versprödungsarten, wie Tieftemperaturversprödung, Anlassversprödung etc., getestet werden. Je nach Legierung kann die Temperatur einen wichtigen Einfluss auf die Kerbschlagzähigkeit haben, wie die folgende Grafik zeigt. Martensitische, ferritische und Duplexstähle zeigen mit fallender Temperatur einen

relativ schmalen Temperaturbereich, in dem die Kerbschlagzähigkeit steil auf annähernd Null abfällt (Tieftemperaturversprödung). Je nach Legierung erfolgt dieser Abfall schon bei Temperaturen über dem Gefrierpunkt. Austenitische Stähle zeigen keinen so ausgeprägten Zähigkeitsabfall mit sinkender Temperatur, d.h. sie behalten auch bei tiefen Temperaturen den grössten Teil ihrer hohen Zähigkeit (sogenannt kaltzähe Stähle).



Kerbschlagzähigkeit verschiedener Edelmetalltypen in Abhängigkeit von der Temperatur

## Kerbschlagarbeit [J]

Sie ist die beim Kerbschlagbiegeversuch verbrauchte Energie und wird in Joule angegeben. Tiefe Werte deuten auf ein sprödes, hohe Werte auf ein zähes Verhalten hin. Es muss immer angegeben werden, ob die Werte an einer gekerbten oder ungekerbten Probe gemessen wurden. Bei gekerbten Proben muss die Kerbenform angegeben werden.

## Kerbschlagzähigkeit [J/cm<sup>2</sup>]

Die Kerbschlagzähigkeit ist die Kerbschlagarbeit dividiert durch den Prüfquerschnitt und wird in J/cm<sup>2</sup> ausgedrückt.

### 4.1.5 Dauerschwingversuche (DIN 50100)

Die Dauerschwing-, auch Wöhler- oder Ermüdungsversuche genannt, prüfen das Verhalten eines Werkstoffes bei einer dauernden schwingenden Beanspruchung unter einer Belastung, die unterhalb der Dehn-/Streckgrenze liegt. Die Beanspruchung kann dabei im Druck- oder Zugbereich mit oder ohne Vorspannung liegen. Ziel des Versuches ist es, festzustellen, unter welcher Beanspruchung der Werkstoff eine bestimmte Anzahl Lastzyklen, meistens im Bereich von 10<sup>5</sup> bis 10<sup>8</sup>, aushält, ohne zu brechen. Da eine grosse Zahl von Proben geprüft werden muss, sind solche Versuche sehr aufwendig und entsprechende Daten oft nur schwer oder gar nicht erhältlich. Für sogenannte Betriebsversuche, z.B. zur Simulation von Start- und Landezyklen, werden die Beanspruchungen entsprechend den im realen Betrieb auftretenden Beanspruchungen variiert. Die Resultate solcher Versuchsreihen werden in sogenannten Wöhler-Diagrammen zusammengefasst.

## Dauerfestigkeit [N/mm<sup>2</sup>]

Abkürzung für Dauerschwingfestigkeit. Sie wird auch als Wechselfestigkeit bezeichnet und gibt die grösste Wechselbeanspruchung an, die ein Werkstoff theoretisch unendlich oft ohne unzulässige Verformung und ohne Bruch aushält.

## Ermüdung

Sie wird vorwiegend durch eine Wechselbeanspruchung ausgelöst. Dabei wird das Werkstoffgefüge gelockert, was schliesslich zum Bruch führt.

# Korrosionsbeständige Edelmstähle

## 4.1.6 Kriech- oder Zeitstandversuche (EN 10291)

Das Kriechen ist ein thermisch aktivierter Vorgang, der zum Bruch führen kann. Man versteht darunter ein Fließen, d.h. eine plastische Verformung des Materials, bei Spannungen unterhalb der Streck-/Dehngrenze. Die Kriechgeschwindigkeit ist von der äusseren Spannung, der Temperatur und der Zeit abhängig, d.h. die Kriechgeschwindigkeit ist zeitlich nicht konstant.

Der Standzeitversuch dient der Ermittlung des Werkstoffverhaltens bei einer ruhenden Beanspruchung unterhalb der Fließgrenze und bei einer Temperatur, bei der die Beanspruchungsdauer einen wesentlichen Einfluss auf die Festigkeit hat. Das Ziel des Versuchs ist die Ermittlung der Dauerstandfestigkeit.

Da Kriechversuche zeitlich sehr aufwendig sind, werden sie nur in Spezialfällen, z.B. für Hochtemperatur-Werkstoffe für Turbinenschaufeln durchgeführt.

### Dauerstandfestigkeit [N/mm<sup>2</sup>]

Die Dauerstandfestigkeit ist die grösste Spannung bei einer bestimmten Temperatur, unter der ein anfängliches Kriechen zum Stillstand kommt und bei deren Überschreitung die Probe bricht. Da dieser Wert leider nicht festzustellen ist, ermittelt man die Zeitstandfestigkeit.

### Zeitstandfestigkeit [N/mm<sup>2</sup>]

Darunter wird die Spannung verstanden, die bei einer bestimmten Temperatur nach einer bestimmten Belastungszeit (10<sup>3</sup> ... 10<sup>6</sup> h) zum Bruch führt. Dieser Versuch dient hauptsächlich der Ermittlung des Werkstoffverhaltens bei ruhender (statischer) Beanspruchung bei hohen Temperaturen. Die Angaben von Zeit und Temperatur sind unerlässlich.

### Zeitbruchdehnung A<sub>u</sub> [%]

Sie gibt die bleibende Dehnung nach dem Bruch der Probe an und wird in % ausgedrückt.

### Zeitbrucheinschnürung Z<sub>u</sub> [%]

Quotient aus der Querschnittabnahme an der Bruchstelle und dem Anfangsquerschnitt. Die Angabe erfolgt in %.

### Zeit(stand)kriechgrenze [N/mm<sup>2</sup>]

Die Zeitkriechgrenze oder Zeitdehngrenze ist die ruhende Spannung, die bei einer bestimmten Temperatur nach einer bestimmten Belastungszeit zu einem bestimmten Kriechbeitrag führt. Die Angaben von Zeit und Temperatur sind unerlässlich.

## 4.1.7 spezielle Versuche

Neben diesen generellen mechanischen Prüfverfahren existieren noch eine Menge weiterer mechanischer Prüfmethode, die oft stark mit der beabsichtigten Verarbeitung des Materials gekoppelt und in den entsprechenden Normen im Detail aufgeführt sind. Als Beispiele seien hier noch folgende Prüfverfahren genannt:

### Aufweitversuch

In diesem Test wird das Rohrende mit einem konischen Dorn aufgeweitet und geprüft, wie stark sich das Rohr aufweiten lässt ohne einzureissen.

### Aufschweissbiegeversuch

In diesem Verfahren wird die Verformbarkeit (Duktilität) einer Schweissnaht geprüft. Dabei wird ein Blech mit einer aufgetragenen Schweissnaht so weit gebogen, bis die Schweissnaht anzureissen beginnt.

## Tiefziehversuch

Bei diesem Versuch wird eine Kugel mit einem Durchmesser von ca. 2 cm in ein Blech gedrückt bis der aufgewölbte Teil des Bleches Fließmarken oder Risse aufweist.

## 4.1.8 Bearbeitungsversuche

In diesen Versuchen werden die optimalen Bearbeitungsparameter (Schnittgeschwindigkeit, Vorschub, Schnittwinkel etc.) für die verschiedenen Bearbeitungsmethoden (Fräsen, Bohren, Drehen, Schleifen, Erodieren, Schweißen etc.) bestimmt. Detailliertere Informationen für die verschiedenen Werkstoffe sind auf Anfrage oder bei Ihrem Werkzeuglieferanten erhältlich.

## 4.2 Physikalische Prüfungen

Die physikalischen Eigenschaften (elektrische Leitfähigkeit, Wärmeausdehnung, magnetische Permeabilität etc.) werden mit den entsprechenden physikalischen Verfahren geprüft, auf die hier nicht näher eingegangen wird.

## 4.3 Chemische Prüfungen

Die chemischen Prüfungen dienen zur Feststellung der chemischen Zusammensetzung eines Stahls und allfälliger Verunreinigungen sowie zur Prüfung der Beständigkeit gegen aggressive Medien.

### 4.3.1 Spektralanalyse

Die Spektralanalyse ist heute das schnellste und rationellste Verfahren zur Bestimmung der chemischen Zusammensetzung einer Legierung.

Bei diesem Verfahren wird zwischen dem Prüfobjekt und einer Elektrode ein kurzer Lichtbogen gezündet. Die verdampfenden Legierungsbestandteile beeinflussen die Strahlung des Lichtbogens, da jedes Element eine besondere Lichtfarbe erzeugt. Die Intensität ist von deren Gehalt abhängig. Das entstehende Licht wird über einen Lichtleiter auf einen optischen Analysator geleitet und so das Spektrum (Farbverteilung) bestimmt. Aus der Spektralverteilung kann auf die im Prüfobjekt enthaltenen Legierungselemente geschlossen werden. Mit hochmodernen Laborgeräten können bis zu 64 Elemente gleichzeitig bestimmt werden. Durch Vergleich mit den im Kontrollcomputer gespeicherten Normspektren kann auch die Werkstoffbezeichnung bestimmt werden.

### 4.3.2 chemische Analysen

Chemische Analysen werden heute nur noch in Ausnahmefällen gemacht, da sie jeweils nur ein Element umfassen und aufwendig sind. Am häufigsten werden sie noch angewendet für Elemente, die mit der Spektralanalyse nicht erfasst werden können wie z.B. C, Si, Mn, P, S sowie für die Gase O<sub>2</sub>, H<sub>2</sub> und N<sub>2</sub>. Moderne Spektralanalysengeräte sind jedoch immer mehr in der Lage, auch diese Elemente zu erfassen.

Spezielle chemische Schnelltests dienen häufig dazu, das Vorhanden- oder Nichtvorhandensein eines bestimmten Elementes festzustellen, z.B. Molybdän zur schnellen Unterscheidung von V2A und V4A-Stählen.

### 4.3.3 Korrosionstests

Zu den Korrosionstests gehören die Kochtests nach Huey oder Strauss, Salzsprüh-, Wassernebel-, Spaltkorrosions- und Spannungsrissskorrosionstests sowie evtl. Prüfung der interkristallinen Korrosion. Diese Labortests dienen dazu, die

Korrosionsbeständigkeit eines bestimmten Materials unter bestimmten Korrosionsbedingungen (Medium, Konzentration, Temperatur, Spannung etc.) zu prüfen.

Seit kurzem sind auch Geräte erhältlich, mit denen die relative Korrosionsbeständigkeit zerstörungsfrei am fertigen Bauteil geprüft werden kann, z.B. zur Schweissnahtprüfung.

### 4.4 Strukturelle Prüfungen

Mit diesen Verfahren kann die Grob- und Feinstruktur eines Materials untersucht werden.

#### 4.4.1 Grobstruktur (zerstörungsfreie Prüfung ZfP)

Diese Verfahren dienen der Prüfung von Werkstücken auf innere und äussere Fehler, ohne diese zu beschädigen oder zu zerstören.

#### Oberflächenfehler

Diese Verfahren werden meist bei fertigen oder fast fertigen Werkstücken eingesetzt zur Feststellung von Fehlern, die bis an die Oberfläche reichen wie z.B. Risse. Die dabei zur Anwendung kommenden Verfahren sind:

- Magnetpulverprüfverfahren (eignet sich nur für magnetisierbare Materialien): Dabei wird das Werkstück mit einer fluoreszierenden, magnetisierbaren Flüssigkeit eingespritzt und dann magnetisiert. Fehler im Oberflächenbereich führen zur Störung der magnetischen Feldlinien und zu einer Anreicherung der Flüssigkeit an diesen Stellen. Bei der Betrachtung im UV-Licht werden diese Fehlstellen sichtbar.
- Farbeindringverfahren (eignet sich für alle Materialien): Das Werkstück wird mit einer roten Flüssigkeit eingespritzt, die aufgrund ihrer sehr hohen Penetrierfähigkeit in die Fehlstellen eindringt. Nach einer Weile wird die Farbe abgewischt und die Oberfläche mit einem weissen «Entwickler» eingespritzt, der die in den Fehlstellen verbliebene Farbe wieder herausaugt und damit die Fehlstellen sichtbar macht.

#### Innere Fehler

Zur Feststellung von Fehlern, die nicht bis an die Oberfläche reichen (Lunker, grobe Einschlüsse, Schweissfehler, grössere Poren) werden folgende Methoden angewandt:

- Ultraschallverfahren (anwendbar für alle Werkstoffe mit relativ glatter Oberfläche): Dabei wird das Werkstück mit Ultraschall in der Grössenordnung von einigen 100 kHz bis einigen MHz durchstrahlt. An Fehlstellen wird der Schall reflektiert. Das Echo wird auf einem Bildschirm angezeigt. Das Verfahren ist gut geeignet für den mobilen Einsatz, die richtige Interpretation der Anzeige erfordert jedoch einige Erfahrung.
- Durchleuchten mit Röntgen-, Isotopen- oder Gammastrahlen: Da die Anzeige auf Filmen erfolgt, werden diese Verfahren dann angewandt, wenn das Resultat dauerhaft dokumentiert werden muss. Es ist allerdings auf Materialdicken bis ca. 150 mm limitiert. Wegen der notwendigen Strahlenschutzvorrichtungen sind diese Verfahren aufwendig und benötigen entsprechende Spezialisten. Mobile Anwendungen sind möglich.
- Computertomographie: Dieses aus der Medizin bekannte Verfahren erlaubt die 3-dimensionale Darstellung von Fehlern. Die Nachteile sind ein hoher apparativer Aufwand sowie die Notwendigkeit von entsprechenden Schutzvorrichtungen und Spezialisten.

#### 4.4.2 Fein- und Mikrostruktur

Zur Untersuchung der Fein- und Mikrostruktur werden metallografische in Verbindung mit licht- oder elektronenmikroskopischen Methoden beigezogen. Diese Verfahren werden einerseits in der Grundlagenforschung und Entwicklung eingesetzt, andererseits dienen sie auch der Abklärung von Fehlern (z.B. Wärmebehandlungs- oder Gefügefehler) und Schäden und deren Ursache.

## 5 BE- UND VERARBEITUNG

### 5.1 Allgemeine Be- und Verarbeitungsgrundsätze

Korrosionsbeständige Edeltähle weisen aufgrund ihrer hohen Legierungsanteile von Chrom, Nickel und Molybdän Be- und Verarbeitungseigenschaften auf, die sich von denen der niedriglegierten Stähle deutlich unterscheiden und die es für einen erfolgreichen Einsatz dieser Werkstoffe zu berücksichtigen gilt. Korrosionsbeständige Stähle werden meist im Anlieferungszustand verarbeitet.

Die Verarbeitung von Edelstahl muss unbedingt von der Verarbeitung von unlegiertem Stahl getrennt werden, sogenannte Schwarz/Weiss-Trennung. Andernfalls besteht ein grosses Risiko, dass die Edelstahloberfläche mit Eisenpartikeln verunreinigt wird, was unweigerlich zu Fremdstoffbefall führt. Diese Trennung gilt nicht nur räumlich sondern auch für die verwendeten Werkzeuge. Auch bei der Lagerung und beim Transport von Edelstahl sollte ein Kontakt mit unlegiertem Stahl (Stahlbänder zum Fixieren, ungeschützte Eisenträger etc.) vermieden werden.

### 5.2 Spanlose Verarbeitung – Umformen

#### 5.2.1 Warmumformung

Eine Warmumformung ist bei allen korrosionsbeständigen Stählen möglich. Wegen der schlechten Wärmeleitfähigkeit soll die Erwärmung bis ca. 800–850°C langsam erfolgen, darüber kann sie rasch durchgeführt werden.

Ferritische Stähle werden bei den üblichen Formgebungstemperaturen sehr weich und neigen zur «Faltenbildung» sowie zu rasch einsetzendem Kornwachstum, was nur durch starke Verformung verhindert werden kann. Teile aus ferritischem Stahl werden nach der Warmumformung meist an freier Luft abgekühlt.

Die Warmumformung bei martensitischen Stählen ist im allgemeinen unproblematisch, wenn beim Erwärmen und Abkühlen das Gefügeumwandlungsverhalten berücksichtigt wird. Um die Rissgefahr bei martensitischen Stählen herabzusetzen, ist ein rasches Erkalten zu vermeiden.

Austenitische Werkstoffe sollten gleichmässig erwärmt werden. Die Atmosphäre darf weder schwefelhaltig sein noch eine aufkohlende Wirkung haben. Besonders wichtig ist dies bei hochnickelhaltigen Sorten. Werkstücke mit einem Querschnitt über 3 mm werden in Wasser abgeschreckt.

Für optimale Materialeigenschaften sollten warmgeformte Werkstücke einer thermischen Nachbehandlung unterzogen werden. Die entsprechenden Verarbeitungstemperaturen sind aus der Tabelle 7.6 auf Seite 135 ersichtlich.

#### 5.2.2 Kaltumformung

Die gebräuchlichsten Kaltumformungsverfahren sind Drücken, Pressen, Biegen und Tiefziehen. Grundsätzlich eignen sich alle

## Korrosionsbeständige Edelmstähle

korrosionsbeständigen Stähle zur Kaltumformung. Der jeweils zulässige Verformungsgrad ist jedoch höheren werkstoffspezi-fisch, ebenso die resultierende Kaltverfestigung.

Diese ist bei austenitischen Stählen sehr ausgeprägt. Bei sehr starker Verformung muss daher zwischen den einzelnen Verformungsstufen ein Zwischenglühen bei ca. 1000 °C eingeschaltet werden. Nach abgeschlossener Umformung sollte ein Glühen bei 1050 °C und ein Abschrecken in Wasser erfolgen. Dadurch werden die durch die Kaltverformung erzeugten Eigenschaftsänderungen abgebaut und die normalen Werkstoffeigenschaften wieder hergestellt. In vielen Fällen ist jedoch eine Kaltverfestigung erwünscht, z.B. bei federharten Drähten und Bändern. Eine extreme Erhöhung der Festigkeit kann jedoch die Korrosionsbeständigkeit beeinträchtigen und den Stahl schwach magnetisch machen. Falls nötig können diese Effekte durch ein Lösungsglühen rückgängig gemacht werden. Beim Biegen von Edelmstählen muss berücksichtigt werden, dass diese stärker zurückfedern als C-Stähle.

Bei ferritischen Edelmstählen wird das Kaltumformen durch ihre Kerbempfindlichkeit erschwert. Ein Erwärmen auf ca. 100–200 °C verbessert die Verformbarkeit wesentlich.

Bei martensitischen Stählen hat eine Kaltumformung vor dem Härten zu erfolgen.

## 5.3 Spanabhebende Bearbeitung

### 5.3.1 Zerspanungseigenschaften korrosionsbeständiger Stähle

Aufgrund ihrer unterschiedlichen Materialeigenschaften weisen die korrosionsbeständigen Edelmstähle andere Bearbeitungseigenschaften auf als normale C-Stähle. Generell kann gesagt werden, dass die Bearbeitung mit zunehmendem Legierungsgehalt schwieriger wird, d.h. für jede Legierungsgruppe müssen deshalb unterschiedliche Bearbeitungsdaten gewählt werden. Die speziellen Eigenschaften der Edelmstähle beeinflussen alle vier Bearbeitungsfaktoren wie Schnittkraft, Werkzeugverschleiss, Spanform und Oberflächenfinish. Folgende spezielle Eigenschaften der korrosionsbeständigen Stähle, v.a. der austenitischen, müssen bei ihrer Bearbeitung berücksichtigt werden:

- ausgeprägte Tendenz zur Kaltverfestigung: Bei Folgeschnitten trifft das Werkzeug eine deutlich härtere Oberfläche als beim ersten Schnitt, was zu einer Erhöhung der Schnittkraft führt. Dies kann bei der Feinbearbeitung wegen der geringen Schnitttiefe zu Problemen führen.
- niedrige Wärmeleitfähigkeit: Dieser Umstand führt zu einer höheren Wärmebelastung der Werkzeugschneide.
- hohe Zähigkeit: Die erforderlichen höheren Schnittkräfte führen zu einer zusätzlichen Wärmebelastung der Werkzeuge.
- Schmieren, Fressen: Hochlegierte Stähle neigen zur Bildung von Aufbauschneiden, die zu einer schlechten Oberflächenqualität sowie zu einer zusätzlichen Beanspruchung der Schneidkante führen.
- schlechte Spanbrucheigenschaften führen zur Bildung von langen, lockenartigen Spänen, die sich nur schwer vom Werkzeug entfernen lassen und ein unbeaufsichtigtes Lauflassen der Maschine verunmöglichen (s. a. Kap. 5.3.3).

### 5.3.2 allgemeine Bearbeitungsgrundsätze

Bei der Bearbeitung von korrosionsbeständigen Stählen sind folgende Grundsätze zu beachten:

- Zur Vermeidung von Vibrationen (Rattern) dürfen nur starr gebaute Maschinen eingesetzt werden mit einer bis zu 50 %

Leistung als für die Bearbeitung von C-Stahl nötig wäre.

- Werkzeuge und Werkstück müssen fest eingespannt sein.
- Werkzeuge sollen möglichst kurz eingespannt und frühzeitig geschärft oder ersetzt werden.
- Da korrosionsbeständige Stähle eine geringere Wärmeleitfähigkeit aufweisen als C-Stähle, muss für eine genügende Kühlung mit einem geeigneten Kühlmittel gesorgt werden. Andernfalls sind Überhitzungsschäden sowohl am Werkzeug wie auch am Werkstück unvermeidlich.
- Korrosionsbeständige Stähle neigen beim Bearbeiten zum Aufhärten. Die Schnitttiefe ist deshalb so zu wählen, dass die aufgehärtete Schicht des vorangehenden Schnittes sicher entfernt wird.
- Unterbrochene Schnitte sollten soweit möglich vermieden werden, da sie zu einer zusätzlichen Kaltverfestigung führen.
- Für optimale Schneid- und Kühlmittel können Lieferanten oder Hersteller Auskunft geben.

### 5.3.3 Zerspanbarkeit

#### Ferritische Stähle

Diese neigen bisweilen zum Schmieren und es kann deshalb vorteilhaft sein, ihre Festigkeit auf etwa 200 HB zu erhöhen.

#### Martensitische Stähle

Sie weisen ähnliche Verarbeitungsdaten auf wie normale Bau-stähle gleicher Festigkeit. Die spanabhebende Bearbeitung erfolgt meistens in ungehärtetem Zustand.

#### Konventionell hergestellte austenitische Stähle

Sie weisen als Folge ihrer hohen Zähigkeit und ihrem hohen Ni-Gehalt eine ausgeprägte Neigung zu Kaltverschweißungen und zur Kaltverfestigung auf. Da sie zudem zur Bildung von langen, lockenartigen Spänen neigen, ist ihre spanabhebende Bearbeitung deutlich schwieriger als bei niedriglegierten Stählen. Zur Verhinderung von Aufbauschneiden und zur Reduktion der Kaltverfestigung wird mit geringeren Schnittgeschwindigkeiten und höherem Vorschub gearbeitet. Eine ausreichende Kühlung ist dabei sehr wichtig.

#### Automatenstähle

Wie bereits erwähnt, sind austenitische korrosionsbeständige Stähle wegen ihres hohen Legierungsgehaltes, v.a. an Ni, schwieriger zu zerspannen als normale C-Stähle. Analog zu den niedrig legierten Automatenstählen wird deshalb den korrosionsbeständigen Automatenstählen S (bis zu 0.35 %) zulegiert. Dieser bildet harte und spröde Mangansulfide, die als Spanbrecher wirken, so dass nur kurze Späne entstehen, wie dies bei Bearbeitungsautomaten gewünscht wird. Diese Stähle werden deshalb vorwiegend im Décolletagebereich eingesetzt. Durch den Schwefel werden jedoch andere Eigenschaften negativ beeinflusst, wie:

- Automatenstähle sind nicht schweisbar
- Spröbruchgefahr bei der Kaltumformung
- Verminderung der Korrosionsbeständigkeit
- Automatenstähle (auch ohne erhöhten Schwefelgehalt s. Kapitel 5.3.4.) sind schwierig zu polieren und können nicht elektroliert werden.

### 5.3.4 korrosionsbeständige Stähle mit verbesserter Zerspanbarkeit ohne erhöhten Schwefelgehalt

Die oben erwähnten Nachteile schwefellegierter Automatenstähle führten zur Entwicklung von korrosionsbeständigen Stählen ohne erhöhten Schwefelgehalt (z.B. PRODEC- oder

## Korrosionsbeständige Edeltähle

VALIMA-Qualitäten). Bei diesen werden durch Zulegieren von Calcium-Silicium-Pulver und durch eine spezielle Schmelzmetallurgie feine und gleichmässig verteilte, weiche, rundliche CaSiAl-Oxide und CaMn-Sulfide erzeugt.

Die Vorteile dieser Stähle sind:

- verbesserte Zerspanungseigenschaften
- Wahl höherer Schnittparameter
- höhere Standzeit der Werkzeuge infolge Schmierwirkung und geringerer Härte der spanbrechenden Einschlüsse
- dadurch weniger Unterbrüche in der Produktion und kürzere Produktionszeiten
- Senkung der Produktionskosten
- keine Einbussen an Korrosionsbeständigkeit und Schweissbarkeit
- gesteigerte Wettbewerbsfähigkeit

### 5.4 Polieren

#### 5.4.1 Polieren unterschiedlicher Stahlgruppen

Eine hochglanzpolierte Oberfläche lässt sich bei Werkstücken aus korrosionsbeständigem Stahl nur dann erzielen, wenn unstabilisierte Legierungen eingesetzt werden. Mit Ti resp. Ta/Nb stabilisierte Stähle (z.B. 1.4541 und 1.4571) bilden harte Karbide, die in einer weicheren ferritischen oder austenitischen Matrix eingelagert sind. Beim Hochglanzpolieren werden diese harten Teile entweder weniger stark abgetragen und stehen dann heraus oder sie werden herausgerissen und hinterlassen kometenschweifartige Abdrücke in der polierten Oberfläche, sogenannte «Polierschwänze». Martensitische Sorten (z.B. 1.4034) lassen sich nur in gehärtetem Zustand einwandfrei polieren.

Sowohl beim Schleifen wie auch beim Polieren von austenitischen Stählen muss die geringere Wärmeleitfähigkeit und der höhere Wärmeausdehnungskoeffizient berücksichtigt werden. Bei zu hohen Schleifgeschwindigkeiten oder zu hohem Anpressdruck kann es zu einem Hitzestau und zu Verwerfungen und Verfärbungen kommen.

#### 5.4.2 mechanisches Polieren

Voraussetzung für einwandfreie Polierresultate ist eine Oberfläche, die frei ist von Kratzern, mechanischen Beschädigungen und Fehlstellen, d.h. dass die Oberfläche einwandfrei feingeschliffen wurde bis mindestens Korn 400. Ein zu grober Schliff wird durch das Polieren nicht beseitigt. Kleine Furchen, Riefen und Unebenheiten werden aber ausgeglichen und zuge- schmiert. Für die verschiedenen Stufen des Polierens kommen Polierscheiben aus unterschiedlichen Materialien zum Einsatz wie Fiberbürste, Sisalkordelscheibe, imprägnierte Sisalscheibe, harte und weiche Baumwollscheiben.

Zum Polieren korrosionsbeständiger Stähle werden verschiedene Polierpasten eingesetzt wie geschmolzene Tonerde («Wiener Kalk», weich) oder Chromoxid («Chromgrün», hart).

#### 5.4.3 elektrochemisches Polieren

Unter elektrochemischem Polieren versteht man eine elektrochemische Behandlung, die zur Einebnung und zum Glänzen einer ursprünglich matten und rauhen Oberfläche führt. Im Prinzip handelt es sich um die Umkehrung des galvanischen Prozesses, wobei das zu behandelnde Werkstück am Pluspol (Anode) einer Gleichstromquelle liegt. Entscheidendes Merkmal des Verfahrens ist ein bevorzugter Abtrag

der Rauigkeitsspitzen, die zunächst zu einer Verringerung der Mikro-Rauigkeit und bei einer Verlängerung der Behandlungszeit auch zu einem Abbau der Makro-Rauigkeit führt. Das Elektropolieren korrosionsbeständiger Edeltähle führt zusätzlich zu einer Passivierung der Oberfläche, was sich positiv auf das Korrosionsverhalten auswirkt.

Grundsätzlich lassen sich alle korrosionsbeständigen Edeltähle elektropolieren, unabhängig von ihrer Legierungszusammensetzung und ihren mechanischen Eigenschaften. Für ein befriedigendes Resultat müssen allerdings folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- möglichst feines, gleichmässiges und homogenes Gefüge mit möglichst wenig nichtmetallischen Einschlüssen und anderen Fehlstellen
- gute elektrische Leitfähigkeit
- gleiches anodisches Auflösungsverhalten der verschiedenen Legierungsbestandteile
- keine elektrochemisch resistenten Legierungsbestandteile
- gleichartige Gefügestruktur bei gefügten Teilen, z.B. Schweissstellen
- ausreichende Schichtdicke bei plattierten Werkstoffen

In der Praxis bedeutet dies, dass sich Nb- oder Ti-stabilisierte Stähle (z.B. 1.4541, 1.4571) oder sogenannte Automatenstähle (z.B. 1.4305) nur sehr bedingt oder gar nicht für das Elektropolieren eignen. Nichtmetallische Einschlüsse, mit denen bei grosstechnisch erzeugten Stählen immer gerechnet werden muss, werden je nach dem stärker oder schwächer angeätzt als die Matrix und sind daher nach dem Elektropolieren sichtbar. In Automatenlegierungen werden jedoch, unabhängig von ihrer Herstellungsart, absichtlich Einschlüsse als Spanbrecher erzeugt. Automatenlegierungen sind daher nicht befriedigend elektropolierbar.

Ein Stahl, der beim Elektropolieren einwandfreie Resultate liefern soll, muss sehr rein, d.h. in einem speziell reinen Verfahren aus speziell reinem Schrott hergestellt sein:

[S] < 0.005 % (EN 10088-3: [S] < 0.030 %)

[P] < 0.010 % (EN 10088-3: [P] < 0.045 %)

Stähle mit so tiefen Schwefel und Phosphorgehalten müssen in einem Sonderverfahren in einer Sondercharge hergestellt werden.

### 5.5 Schweißen

#### 5.5.1 Generelles

Beim Schweißen von Edelstahl ist es wichtig, dass die Wärmezufuhr begrenzt wird, um die wärmebeeinflusste Zone (WEZ) so klein wie möglich zu halten. Automatische Verfahren wie MIG- und WIG-Schweißen sind in diesem Fall vorteilhaft.

Verschweissungen von Edeltählen mit unlegierten Stählen sind durchaus möglich, allerdings muss dabei unbedingt dem Problem einer möglichen Kontaktkorrosion die nötige Beachtung geschenkt werden.

Angaben zur Berechnung der Ferritzahlen sowie ein Schaeffler-Diagramm finden sich in Kapitel 7, Tabelle 7.7.

#### 5.5.2 Schweissverfahren

Die gebräuchlichsten Schweissverfahren für korrosionsbeständige Stähle sind:

- Lichtbogen-Handschweissverfahren
- WIG/TIG-Schweißen
- MIG/MAG-Schweißen



## Korrosionsbeständige Edelmetalle

Weitere Verfahren für spezielle Anwendungen, auf die nicht im Detail eingegangen werden soll, sind u.a.:

- Unterpulverschweissen
- Elektroschlackeschweissen
- Plasmaschweissen
- Laserschweissen
- Elektronenstrahlschweissen (unter Vakuum)
- Hochleistungsschweissen

### Lichtbogenschweissung

Lichtbogenschweissen mit einer ummantelten Elektrode ist das einfachste und verbreitetste Verfahren. Die effiziente Wärmequelle (Lichtbogentemperatur ca. 6000 °C), die Einfachheit der Methode und die Anwendbarkeit in jeder Lage befürworten dieses Verfahren. Diese Methode wird bei Materialstärken über 1 mm angewendet.

### WIG/TIG-Schweissung

(Wolfram/Tungsten Inert Gas)

Bei diesem Verfahren wird die erforderliche Wärme durch einen Lichtbogen erzeugt, der zwischen einer nichtabschmelzenden Wolfram-Elektrode und dem Werkstück gezündet wird. Als Schutzgas verwendet man vorwiegend reines Argon oder Argon mit einem Zusatz von einigen Prozent Wasserstoff. Bleche bis zu einer Materialdicke von 2 mm kann man ohne Zusatzwerkstoff schweissen. Bei grösseren Blechdicken benötigt man einen Schweisszusatzdraht.

### MIG/MAG-Schweissung

(Metal Inert/Aktiv Gas)

Der Lichtbogen wird hier zwischen dem Zusatzwerkstoff (Draht) und dem Werkstück gezündet. Beim MIG-Verfahren arbeitet man mit inerten Helium-Argon-Gemischen, während beim MAG-Verfahren mit reaktiven Helium-Argon-Kohlen-dioxid-Gasgemischen gearbeitet wird. Diese Verfahren empfehlen sich für Materialdicken über 5 mm.

### 5.5.3 Schweißbarkeit der verschiedenen Edelmetalle

#### Ferritische Stähle

Ferritische Stähle zeigen keine Gefügeumwandlungen. Sie sind daher nicht oder nur bedingt härtbar. Dies erleichtert das Schweißen im Vergleich zu den martensitischen Stählen. Die ferritischen Stähle neigen jedoch zu Kornwachstum. Dies führt zu einer Versprödung, d.h. einer verminderten Zähigkeit nach dem Schweißen.

Es empfiehlt sich daher, die Werkstücke vor dem Schweißen auf ca. 200 °C vorzuwärmen und nachher bei 750 °C nachzuglühen. Als Schweisszusatz verwendet man ferritische, ferritisch-austenitische oder austenitische Materialien. Fehlen die Möglichkeiten, das Werkstück vorzuwärmen oder nachzuglühen, muss ein austenitisches Schweissgut verwendet werden.

#### Martensitische Stähle

Infolge des hohen C-Gehaltes unterliegen diese Stähle bei der Abkühlung aus der Schweißtemperatur einer Gefügeumwandlung und neigen zu Härterissen. Nur unter Beachtung besonderer Massnahmen kann die Rissbildung vermieden werden. Empfehlenswert ist ein Vorwärmen des Werkstückes vor dem Schweißen auf 200–300 °C und ein nachfolgendes Glühen bei 700–750 °C. Bei Stählen, die einen Kohlenstoffgehalt über 0.30 % aufweisen, sollte vom Schweißen abgesehen werden.

#### Austenitische Stähle

Die austenitischen Stähle sind sehr gut schweisbar. Wie jedoch bereits im Kapitel «Korrosion» erwähnt, muss die Gefahr der Bildung von Karbidausscheidung auf den Korngrenzen und der interkristallinen Korrosion berücksichtigt werden. Austenitische Stähle haben einen hohen Ausdehnungs- oder besser gesagt Schrumpfungskoeffizienten. Dieses Phänomen muss beim Vorschweissen (Heften) von grösseren Edelstahlkonstruktionen berücksichtigt werden; andernfalls muss damit gerechnet werden, dass sich die Konstruktion massiv verziehen kann.

#### Ferritisch - austenitische Stähle (Duplex)

Diese Stähle liegen bezüglich der Schweißbarkeit zwischen den ferritischen und austenitischen Werkstoffen. Werden diese Stähle beim Schweißen einer längeren Erwärmung im Bereich von 650–850 °C ausgesetzt, so bildet sich eine intermetallische Ausscheidung, die so genannte «Sigma-Phase», die eine Verminderung der Zähigkeit bewirkt. Durch ein Rekristallisationsglühen bei 950–1000 °C kann die Sigma-Phase wieder aufgelöst und das Material auf die normale Zähigkeit regeneriert werden. Zum Schweißen verwendet man austenitische und ferritisch-austenitische Zusatzwerkstoffe.

### 5.5.4 Anlauffarben und Schweißfehler

Wie bereits im Kapitel 2.3 erwähnt wurde, schützen sich die korrosionsbeständigen Stähle durch die Bildung einer sehr beständigen, stabilen Chromoxidschicht (Passivschicht).

Anlauffarben entstehen bei Wärmebehandlungen oder beim Schweißen ohne ausreichenden Oxidationsschutz durch Reaktion des Stahls mit dem oberflächlich anhaftenden Restsauerstoff. Dabei wird die Passivschicht zerstört und durch eine neue Schicht mit grundsätzlich anderem Aufbau und v.a. ohne schützende Wirkung ersetzt. Der Aufbau dieser neuen Schicht und damit auch ihre Korrosionsbeständigkeit ist in erster Linie von der eingebrachten Maximaltemperatur sowie vom Temperatur-Zeitverlauf abhängig.

Aus entsprechenden Korrosionsversuchen geht hervor, dass Anlauffarben keine Passivschichten sind und daher die Korrosionsbeständigkeit lokal deutlich herabsetzen. Anlauffarben müssen daher entweder durch geeignete Massnahmen (z.B. im Innern von geschweissten Rohren durch Formieren) vermieden oder nachträglich vollständig entfernt werden, damit sich auch im Bereich der Schweißnaht wieder die ursprüngliche Passivschicht mit der ursprünglichen Korrosionsbeständigkeit bilden kann.

Auch Schweißfehler können die Korrosionsbeständigkeit lokal herabsetzen und müssen daher vollständig entfernt werden. Als Schweißfehler gelten z.B.:

- unvollständige Aufschmelzung
- Einbrandkerben
- Poren
- Schlackeneinschlüsse
- Spritzer
- Zündkerben

Schweißfehler müssen durch Schleifen und/oder Reparaturschweißen entfernt werden.

## 5.5.5 Nachbehandlung nach dem Schweißen

Damit korrosionsbeständige Stähle eine einwandfreie Passivschicht aufbauen können, müssen sie eine saubere und gleichmässige Oberfläche aufweisen. Jede Art von Verunreinigungen wie z.B. Fingerabdrücke, Markierkreidestriche, Fett- oder Ölsuren oder Reste von Anlauffarben behindert den Zutritt des Sauerstoffs zur Oberfläche und damit die Bildung der Passivschicht.

Das Ausmass und die Methode der Nachbehandlung werden durch die geforderte Korrosionsbeständigkeit und Oberflächenqualität sowie durch die vorhandenen Möglichkeiten bestimmt. Eine korrekte Konstruktion sowie gute Planungs- und Herstellungsverfahren reduzieren den Bedarf der Nachbehandlung und somit auch die Kosten.

Es gibt mechanische und chemische Reinigungsverfahren, die je nach Anforderung einzeln oder kombiniert eingesetzt werden.

### Mechanische Nachbehandlungsmethoden

#### SCHLEIFEN

Schleifen ist gewöhnlich die einzige Methode zum Entfernen von Schweißfehlern und tiefen Kratzern. Eine Lamellenschleifscheibe ist ausreichend, um Anlauffarben und Verunreinigungen zu entfernen.

Folgendes ist zu beachten:

- selbstschärfende, eisenfreie Schleifscheiben verwenden, die ausschliesslich für korrosionsbeständige Werkstoffe eingesetzt werden
- niemals Schleifmittel einsetzen, die vorher für unlegierten Stahl verwendet wurden
- zu grobe Körnung vermeiden: Grobschleifen mit K40–K60, anschliessend Feinschleifen mit K180 oder feiner
- bei hohen Anforderungen an die Oberfläche kann Polieren notwendig sein
- Oberfläche nicht durch zu hohen Schleifdruck überhitzen, um Schleifrisse und Verfärbungen zu vermeiden
- Fehler müssen vollständig entfernt werden!
- Oberflächenrauheit: Schweissnähte und Oberflächen, die zu grob geschliffen oder gestrahlt wurden, begünstigen das Absetzen von Ablagerungen. Die Gefahr einer Korrosion und Verunreinigung eines Produktes wird erhöht. Grobes Schleifen führt zu hohen Zugspannungen in der Oberfläche. Das Risiko von Spannungsriss- und Lochkorrosion wird stark erhöht. Für eine Reihe von Anwendungen existieren zudem Vorgaben über die höchstzulässige Oberflächenrauheit ( $R_a$ -Werte).

#### KUGELSTRAHLEN

Strahlen mit Glas- oder Stahlkugeln eignet sich zum Entfernen von Wärmeoxiden und Eisenverunreinigungen. Die Strahlmittel müssen jedoch völlig sauber sein, d.h. sie dürfen vorher nicht für unlegierten Stahl verwendet worden sein. Die Rauheit der Oberfläche stellt den Begrenzungsfaktor dieser Methode dar. Mit wenig Druck und geringem Einfallswinkel lassen sich gute Resultate erzielen. Strahlen mit Glaskugeln liefert beim Entfernen von Anlauffarben eine bessere Oberflächenqualität als Schleifen.

Beim Kugelstrahlen entstehen zusätzliche Druckspannungen in der Oberfläche, die sich im Gegensatz zu Zugspannungen positiv auf die Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion und Ermüdung auswirken.

#### BÜRSTEN

Bei dieser Behandlung sind nur Bürsten aus korrosionsbeständigem Stahl oder Kunststoff zu verwenden. Diese Methode beeinträchtigt die Oberfläche nur wenig; die Anlauffarben werden zwar entfernt, jedoch ist sie keine Garantie für die vollständige Entfernung der chromverarmten Schicht.

### Chemische Nachbehandlungsmethoden

Mit den chemischen Methoden lassen sich Oxide, die durch hohe Wärmeeinwirkung entstanden sind, sowie Eisenverunreinigungen entfernen, ohne die Oberfläche nennenswert anzugreifen. Die Chemikalien bauen die Oberflächenschicht durch kontrollierte Korrosion ab. Sie entfernen selektiv die am wenigsten korrosionsbeständigen Oberflächenbereiche wie Anlauffarben und die chromverarmte Schicht und ermöglichen dadurch den Aufbau einer beständigen Passivschicht. Eine Behandlung mit chemischen Mitteln ist infolge der deutlich geringeren resultierenden Oberflächenrauheit einer groben, nur mechanischen Nachbearbeitung vorzuziehen.

**Bei den chemischen Verfahren müssen unbedingt die entsprechenden Umweltschutzbestimmungen beachtet werden, (s.a. Abschnitt «Neutralisation/Entsorgung»). Dies bedingt entsprechend eingerichtete Beizräume und eventuell einen angemessenen Personenschutz (Schutzanzug, Atemmaske).**

#### BEIZEN

Dies ist die am häufigsten eingesetzte chemische Methode zum Entfernen von Anlauffarben und Eisenverunreinigungen. Zum Beizen wird normalerweise folgende Säuremischung verwendet:

8–20 % Salpetersäure ( $HNO_3$ )  
0.5–5 % Fluorwasserstoffsäure (HF)  
Rest: Wasser

Chloridhaltige Lösungen wie Salzsäure (HCl) dürfen wegen der Gefahr von Lochkorrosion nicht verwendet werden!

### Beizbarkeit der verschiedenen Werkstoffe:

Werkstoff	C max. [%]	Cr [%]	Ni [%]	Mo [%]	Beizbarkeit
1.4301	0.07	18.3	9.3	–	1
1.4306	0.030	19.0	11.0	–	1
1.4307	0.030	18.5	9.0	–	1
1.4404	0.030	17.5	11.5	2.2	2
1.4571	0.08	17.5	12.0	2.2	2
1.4432	0.030	17.5	11.5	2.7	2
1.4435	0.030	18.0	13.7	2.7	2
1.4462	0.030	22.0	5.5	3.0	3
1.4439	0.030	17.5	13.5	4.5	3
1.4539	0.020	20.0	25.0	4.5	3
254 SMO	0.020	20.0	18.0	6.5	4
654 SMO	0.020	24.0	22.0	7.3	nicht beizbar

Beizbarkeit: 1 = sehr leicht, ..... 4 = sehr schwer

Folgende Faktoren sind für ein wirkungsvolles Beizen wichtig:

- Oberfläche: Sie muss frei sein von organischen Verunreinigungen.

- Temperatur: Die Wirkung der Beizlösung nimmt mit steigender Temperatur stark zu; dadurch lässt sich die Beizgeschwindigkeit wesentlich erhöhen. Die Temperatur sollte zwischen 25°C und max. 65°C liegen.

## Korrosionsbeständige Edelmstähle

- Säuremischung: Zusammensetzung, Konzentration und Gehalt an freien Metallionen.
- Stahlsorten: Hochlegierte, korrosionsbeständige Werkstoffe erfordern eine aggressivere Säuremischung und/oder eine höhere Badtemperatur.
- Art und Dicke der Oxidschicht: Diese hängt in hohem Masse von der Schweissmethode ab. Je nach Wärmezufuhr bilden sich unterschiedliche Schweissoxide. Bei Verwendung von Schutzgas ist die Oxidbildung am geringsten.
- Oberflächenbeschaffenheit: Eine grobe, warmgewalzte Oberfläche kann schwieriger zum Beizen sein, als eine glatte, kaltgewalzte oder geschliffene Oberfläche.

### BEIZMETHODEN

#### – Beizbad:

Beizen im Bad ist eine bequeme Methode, soweit dies von der Stückgrösse her durchführbar ist. Bei zu hohen Temperaturen kann bei niedrig- und hochlegierten Stählen ein Überbeizen auftreten, was eine raue Oberfläche zur Folge hat. Der Beizeffekt hängt nicht nur von der Säurekonzentration und Temperatur ab, sondern auch vom Gehalt freier Metallionen (meist Fe) in der Beizlösung.

Folgendes Verhältnis kann als Richtwert angesehen werden: Der Gehalt an freiem Fe in mg/l sollte die Badtemperatur in °C nicht überschreiten.

Ist der Metallionengehalt zu hoch, so sollte die Beizflüssigkeit ganz oder teilweise durch frische Säure ersetzt werden.

#### – Sprühbeize

Sie besteht normalerweise aus Salpetersäure (HNO<sub>3</sub>) und Fluorwasserstoffsäure (HF), die mit einem Bindemittel und oberflächenaktiven Substanzen gemischt werden damit sie nicht so schnell vom Werkstück abfliessen. Sie wird grossflächig aufgesprüht. Für mildere Beizeigenschaften kann auch Phosphorsäure verwendet werden. Diese Methode ist für grosse Werkstücke geeignet, die in einem Bad nicht mehr Platz haben. Zum Sprühbeizen sind i.a. spezielle Räume mit einsprechenden Einrichtungen (Abwasser, Belüftung, Schutzanzüge für die Beizer) notwendig.

#### – Beizpaste

Die Paste besteht gewöhnlich aus einer Säuremischung von HNO<sub>3</sub> und HF mit einem Bindemittelzusatz. Sie eignet sich zum Beizen begrenzter Bereiche, vorwiegend in Schweisszonen. Bei Temperaturen unter +5°C ist die Wirkung sehr gering. Bei Materialtemperaturen über 40°C besteht die Gefahr, dass die Paste verdunstet. Die Beizwirkung wird dadurch stark vermindert und das Abspülen erschwert.

#### – Passivierung/Dekontaminierung

Diese Prozedur erfolgt auf die gleiche Art und Weise wie das Beizen. Die aktive Substanz ist bei diesem Verfahren jedoch nur 18–20%ige Salpetersäure bei ca. 20°C. Diese Behandlung stärkt die Passivschicht. Sie ist besonders wichtig, wenn die Gefahr einer Eisenverunreinigung besteht, da die Säure die Oberfläche von diesen Verunreinigungen befreit. Aus diesem Grunde spricht man auch von einer Dekontaminierung. Wie nach dem Beizen ist ein gründliches Nachspülen mit Wasser erforderlich.

#### – Elektrolytisches Polieren

Dieses elektrochemische Verfahren sichert eine optimale Korrosionsbeständigkeit. Die Oberfläche erhält einen hohen Glanz und ein ausgeglichenes Mikroprofil, das hohen hygienischen Ansprüchen gerecht wird. (s. a. Kapitel 5.4.3.)

**Nach jeder chemischen Behandlung muss das Werkstück mit einem Hochdruckreiniger gründlich abgespritzt werden. Das Spülwasser muss gesondert aufgefangen, neutralisiert und entsorgt werden.**

#### – Neutralisation / Entsorgung

Spülflüssigkeiten sind säurehaltig und mit Schwermetallen, vorwiegend mit Chrom und Nickel, verunreinigt und müssen deshalb neutralisiert werden. Die Neutralisation erfolgt mit einem alkalischen Mittel, am besten mit gelöschem technischem Kalk oder mit einem handelsüblichen Neutralisationsmittel. **Der zurückbleibende Schlamm ist als schwermetallhaltiger Sondermüll zu behandeln und den örtlichen Vorschriften entsprechend zu entsorgen.**

#### – Organische Verunreinigungen

Verunreinigungen dieser Art sind Fette, Öle, Klebstoffreste, Fingerabdrücke, Farbe und Ablagerungen verschiedenster Art. Solche Verunreinigungen können in aggressiver Umgebung Spaltkorrosion verursachen und ein sachgemässes Beizen verhindern, da Beizsäuren nur auf anorganische Verunreinigungen einwirken! Organische Verunreinigungen sind vor dem Beizen mit geeigneten, **chloridfreien** Reinigungs- und Entfettungsmitteln zu entfernen.

## 5.6 Löten

Mit speziellen Silberhartloten und Flussmitteln ist das Löten von hochlegierten Edelmstählen technisch einwandfrei möglich. Es ist jedoch zu berücksichtigen, dass sich Edelmstähle und Silberlote in ihren Grundeigenschaften stark unterscheiden. Es darf deshalb nicht erwartet werden, dass sich hartgelötete Edelmstahlteile gleich verhalten wie ungelötete.

Kommen Hartlotverbindungen in Kontakt mit feuchter Luft oder Flüssigkeiten wie Trinkwasser, so müssen die Verhältnisse genauestens abgeklärt werden. Zinkhaltige Lote wie z.B. das herkömmliche Silberlot L-Ag40Cd dürfen für solche Anwendungen keinesfalls eingesetzt werden, da eine rasche Zerstörung der Verbindung durch eine Grenzflächenkorrosion – auch Messerschnittkorrosion genannt – die Folge wäre. Für bestimmte Anwendungen, z.B. Lebensmittelverarbeitung, Chemie, Pharmazie und Trinkwasserleitungen, muss zudem berücksichtigt werden, dass die Lote keine giftigen Substanzen (Cadmium, Blei u.a.) enthalten dürfen.

Bei länger dauernden Lötungen mit Temperaturen zwischen 600 und 800°C muss zudem der bereits erwähnte Kornzerfall bei unstabilierten Stählen beachtet werden. Die allgemein gültigen Konstruktionsrichtlinien für gelötete Konstruktionen gelten auch für Edelmstähle. Sofern Konstruktion, Lötverfahren und Arbeitstechnik stimmen, sind auch extreme Lötverbindungen möglich, wie dies z.B. der auf Edelmstahl aufgelötete Boden aus Aluminium oder Kupfer bei Kochtöpfen zeigt.

## 5.7 Kleben

Edelmstähle können problemlos geklebt werden, vorausgesetzt man verwendet geeignete Klebstoffe und -verfahren. Zur Abklärung der im entsprechenden Anwendungsfall geeigneten Mittel und Verfahren wende man sich an die entsprechenden Hersteller und Lieferanten.

## 5.8 Nieten, Schrauben

Beim Vernieten oder Verschrauben von Edeltählen muss darauf geachtet werden, dass Nieten, Schrauben und Unterlegscheiben möglichst aus einem gleichedlen oder edleren Material sind. Werden Schrauben oder Nieten aus unedlerem Material, z.B. verzinkte Schrauben oder Aluminiumnieten, verwendet, so besteht das Risiko von Kontaktkorrosion, falls die Fügstelle mit einer elektrisch leitenden Flüssigkeit in Kontakt kommt. Durch die unterschiedlichen Flächenverhältnisse (grosse Edeltahloberfläche – kleine unedle Schrauben-/Nietenoberfläche) wird die Korrosion der unedlen Schraube/Niete noch verstärkt.

Bei Edeltahlverschraubungen, ist zu beachten, dass Edeltahl eine deutliche Neigung zum Anfressen (Kaltverschweissen) aufweist. Dies kann dazu führen, dass eine Verschraubung entweder nicht genügend angezogen werden kann, oder dass sie sich später nicht mehr lösen lässt. Das Problem lässt sich umgehen, indem man die Gewinde vor dem Anziehen genügend schmirt. Unter Umständen muss das Schmiermittel auf die entsprechende Anwendung (z.B. Lebensmittelbereich) abgestimmt werden.

## 5.9 Probleme beim Fügen von Edeltahl mit anderen Werkstoffen

Das Risiko von Kontaktkorrosion muss auch beim Fügen von unedleren Materialien mit Edeltahl (z.B. Verschraubungen von Edeltahlrohren mit verzinkten Rohren oder Rotgussarmaturen, Verschraubungen von Profilen aus Edeltahl mit verzinkten Profilen) berücksichtigt werden. Dabei spielen v.a. folgende Faktoren eine Rolle:

- allfälliges elektrisch leitendes Korrosionsmedium
- Korrosionspotentiale der beteiligten Materialien im betreffenden Medium
- Oberflächenverhältnis: Je grösser das Verhältnis der Oberflächen von edlerem zu unedleren Material ist, desto grösser ist die Korrosionsgeschwindigkeit des unedleren Partners.

Je nach Korrosionsrisiko kann es erforderlich sein, die entsprechenden Teile elektrisch voneinander zu isolieren, z.B. durch Unterlegscheiben, Hülsen und Dichtungen aus Kunststoff. (s.a. Tabelle Kapitel 2.2.5)

## 5.10 Wärmebehandlung

Durch eine Wärmebehandlung können die Eigenschaften eines Stahls verändert werden. Bei den korrosionsbeständigen Stählen sind folgende Änderungen möglich:

- teilweises oder vollständiges Rückgängigmachen der durch eine Kaltverformung erzeugten Veränderungen (Kaltverfestigung, physikalische Eigenschaften wie Magnetismus etc.)
- Abbau von Eigenspannungen
- Homogenisieren des Gefüges und Auflösen von Karbiden und anderen intermetallischen Ausscheidungen
- Anpassen der mechanischen Eigenschaften bei härtbaren Legierungen

Bei nicht titanstabilisierten Stählen muss unbedingt darauf geachtet werden, dass sie nicht länger als unbedingt nötig auf

Temperaturen im Bereich von 480–760 °C gehalten werden, da sich sonst auf den Korngrenzen Chromkarbide bilden können, die zu einer reduzierten Korrosionsbeständigkeit im Bereich der Korngrenzen führen (Korngrenzenkorrosion).

### 5.10.1 Ferritische Stähle

Ferritischen Stähle werden im Bereich von 750–850 °C weichgeglüht bei einer Haltezeit von 1 h pro 25 mm Materialdicke. Danach werden sie an freier Luft abgekühlt. Ferritische Stähle sind aufgrund ihres niedrigen Kohlenstoffgehaltes nicht härtbar.

### 5.10.2 Martensitische Stähle

Normalerweise werden diese Stähle in vergütetem Zustand eingesetzt. Dadurch erhält man eine gute Kombination aus Festigkeit (Härte), Zähigkeit und Korrosionsbeständigkeit. Beim Vergüten durchläuft der Stahl zwei verschiedene Wärmebehandlungen:

1. Härten
2. Anlassen

Beim Härten wird der Stahl auf ca. 1000 °C erwärmt und anschliessend in Öl oder Luft abgeschreckt. Durch die Gefügeumwandlung von Austenit zu Martensit wird der Stahl hart aber tendenziell auch spröde. Um eine gute Zähigkeit sicherzustellen, müssen die Härtespannungen im Gefüge durch eine zusätzliche Wärmebehandlung abgebaut werden. Dies geschieht durch ein Anlassen bei einer bestimmten Temperatur. Durch die Wahl der Anlasstemperatur kann die Härte in bestimmten Grenzen variiert werden. Sie wird aus dem Anlassdiagramm in den Produktbroschüren bestimmt. Im allgemeinen nehmen mit höheren Anlasstemperaturen Härte und Korrosionsbeständigkeit ab, die Zähigkeit dafür zu. Nach dem Anlassen lässt man das Material an der Luft abkühlen.

### 5.10.3 Austenitische und Duplexstähle

Die Glüh-temperatur für austenitische Stähle liegt bei 1070–1170 °C, für ferritisch-austenitische bei 1000–1100 °C. Die austenitischen und ferritisch-austenitischen Stähle werden nach dem Glühen in Wasser abgeschreckt. Dünne Querschnitte können frei an der Luft erkalten. Diese Stähle lassen sich nicht härten, jedoch kann durch ein spezielles Verfahren (**Kolsterisieren**<sup>®</sup>) eine dünne, harte Oberfläche (zwischen 1000 und 1200 HV<sub>0,05</sub>, entsprechend ca. 74 HRC) erzeugt werden, die zudem das Anfressverhalten und teilweise auch die Korrosionsbeständigkeit dieser Werkstoffe deutlich verbessert.

### 5.10.4 Ausscheidungshärtbare Stähle

Bei den ausscheidungshärtbaren Stählen werden durch eine spezielle Wärmebehandlung sehr feine, im Gefüge fein verteilte Ausscheidungen erzeugt, die eine entsprechende Härte- und Festigkeitssteigerung bewirken.

## 5.11 Reinigung und Pflege

Eine einfache und effiziente Methode um die Lebensdauer von Edeltahlprodukten zu verlängern, ist das Verhindern von Aufkonzentrationen (Ablagerungen) von schädlichen Stoffen (z.B. Chloriden) durch regelmässiges, gründliches Spülen mit sauberem Wasser.

Wie schon bei der Verarbeitung so ist auch bei der Reinigung von Edeltahl darauf zu achten, dass der Edeltahl nicht

## Korrosionsbeständige Edeltähle

mit unlegiertem Stahl in Kontakt kommt (z.B. Stahlbürsten, Schleifmittel etc.). Entsprechend sind Stahlbürsten aus rostfreiem Material oder Kunststoff oder Schleifmittel (z.B. ScotchBrite), die zuvor nicht mit unlegiertem Stahl in Kontakt waren, zu verwenden. Wird die Oberfläche abrasiv gereinigt, so soll das Abrasivmittel härter sein als der Schmutz, aber weicher als die Stahloberfläche, da sonst die Passivschicht verletzt wird. Bei einer Verletzung der Passivschicht muss berücksichtigt werden, dass für eine einwandfreie Neubildung eine einwandfreie (fettfreie) Oberfläche notwendig ist.

Für die chemische Reinigung von Edeltahloberflächen sind in Tabelle 7.12 eine Reihe von Reinigungsmitteln aufgeführt. Auf dem Markt sind auch spezielle Reinigungsmittel zum Entfernen von Fremdstoffen sowie Pflegemittel mit schützenden Eigenschaften erhältlich.

Als Reinigungsmittel ungeeignet sind Salzsäure (HCl) und Flusssäure (HF), da sie schon in geringer Konzentration zu einem deutlichen Angriff der Oberfläche führen. Ebenfalls zu beachten ist, dass Desinfektionsmittel und Reinigungsmittel, wie sie in der Lebensmittelbranche und in Schwimmbädern verwendet werden, oft Natriumhypochlorit enthalten, das ebenfalls Korrosion verursachen kann.

### Baureinigung für Anlagen aus Edeltahl

Korrosionsbeständige Edeltähle können ihre hohe Korrosionsbeständigkeit nur bei einer wirklich sauberen Oberfläche voll entfalten. Es ist deshalb ausserordentlich wichtig, dass nicht nur bei der Verarbeitung, sondern schon beim Transport und der Lagerung darauf geachtet wird, dass der Edeltahl nicht mit unlegiertem Stahl in Kontakt kommt.

Konstruktionsteile, die auf Baustellen montiert werden, werden oft durch die Verarbeitung selbst oder durch Fremdeinflüsse verunreinigt, wie z.B.:

- Verarbeitung und Montage anderer Teile und Werkstoffe
- Kontakt mit Hebezeug aus unlegiertem Stahl Hebegurten verwenden!
- Auflagen aus unlegiertem Stahl (Gestellträger, Ladebrückenkanten)
- Lagerung zusammen mit unlegierten Stahlteilen gut getrennt lagern und abdecken!
- Verarbeitung mit Werkzeugen, die schon für unlegierten Stahl verwendet wurden für Edeltähle immer separate Werkzeuge verwenden
- Gebrauch von gewöhnlichen Stahlbürsten oder Stahlwolle Edeltahl- oder Kunststoffbürsten resp. sauberes ScotchBrite verwenden
- Gebrauch von Strahlmitteln (Sand), die mit unlegiertem Stahl verunreinigt sind
- Gebrauch von Schleifpapier resp. Schleif- oder Trennscheiben die Eisenoxid enthalten

Auf der Oberfläche von Edeltahl haftende Eisenteilchen korrodieren unter dem Einfluss der Luftfeuchtigkeit nach kurzer Zeit und verursachen sogenannter Fremdstoff und u.U. sogar Lochfrass.

Aber auch Verunreinigungen durch

- organische Stoffe wie Öle, Fette, Farben, Lösungsmittel, Markierungen, Fuss- und Handabdrücke
- aggressive oder Chlor/Brom enthaltende Entkalkungs-, Reinigungs- und Desinfektionsmittel, die nicht vollständig gewegewaschen oder neutralisiert wurden

- Bindedrähte und –bänder aus gewöhnlichem Stahl Kunststoffbänder verwenden
- Anlauffarben infolge Erhitzung durch Schweißen, Trennen, Schleifen, Erhitzen Beizen, Schleifen
- Schweissrückstände wie Schlacke oder Schweissperlen
- Klebemittelrückstände von Kleberbändern oder Etiketten

können am fertigen Objekt Korrosionsprobleme verursachen. In solchen Fällen ist es oft ausserordentlich schwierig und meist mit hohen Kosten und viel Ärger verbunden, wenn nachträglich die tatsächliche Ursache der Korrosion eruiert werden soll.

**Generell haftet der Materiallieferant nur für nachgewiesene Materialfehler und das nur im Umfange des Wertes des gelieferten Materials und nicht für Folgeschäden!**

Daraus folgt, dass eine einwandfreie Reinigung nach der Fertigstellung viel Ärger und hohe Kosten ersparen kann. Je nach dem Ausmass der Verunreinigungen kann mit folgenden Mitteln, evtl. kombiniert, gereinigt werden:

- Bürsten aus Edeltahl oder Kunststoff
- Schleifen mit Schleifmitteln, die ausschliesslich für Edeltahl verwendet wurden
- Strahlen mit eisenoxidfreien Strahlmitteln, z.B. Glasperlen
- abrasive Schwämme wie ScotchBrite
- Beizen mit Paste oder im Bad

Für die Reinigung nach der Montage aber auch während des Betriebes eignen sich je nach Reinigungsproblem auch die in Tabelle 7.12 zusammengestellten Reinigungsmittel. Für einwandfreie Resultate sind einerseits die Gebrauchsanleitung genau zu beachten und andererseits müssen die gereinigten Flächen gründlich mit sauberem Wasser, möglichst mit einem Hochdruckreiniger, nachgespült werden. Nicht entfernte oder neutralisierte Reinigungsmittelreste können auch zu Korrosion führen. Die entsprechenden Lieferfirmen beraten Sie gerne.

## 6 NORMEN

### 6.1 EN 10088

Die Normenreihe EN 10088 wurde 1995 auf europäischer Ebene (CEN-Mitgliedländer) für Erzeugnisse aus nichtrostenden Stählen für allgemeine Verwendung eingeführt und damit die verschiedenen nationalen Normen schrittweise abgelöst.

Eine erste umfangreiche Überarbeitung und Erweiterung erfolgte im Herbst 2005. 2009 wurden die Teile 4 und 5 eingeführt und Ende 2014 wurden die Teile 1 bis 3 ein zweites Mal vollständig revidiert.

EN 10088 besteht aktuell aus folgenden Teilen:

#### Teil 1

Verzeichnis der nichtrostenden Stähle

Darin aufgeführt sind 132 korrosionsbeständige, 21 hitzebeständige und 29 warmfeste Stähle mit ihrer chemischen Zusammensetzung und Angaben zu den physikalischen Eigenschaften. Zudem sind weitere Tabellen enthalten, die eine Zuordnung der nichtrostenden Stähle zu den

## Korrosionsbeständige Edeltähle

Europäischen Produktnormen und einen Vergleich mit anderen Bezeichnungssystemen (ISO, UNS, JIS, ISC) ermöglichen.

### Teil 2

Technische Lieferbedingungen für Blech und Band aus korrosionsbeständigen Stählen für allgemeine Anwendungen.

### Teil 3

Technische Lieferbedingungen für Halbzeug, Stäbe, Walzdraht, gezogenen Draht, Profile und Blankstahlerzeugnisse aus korrosionsbeständigen Stählen für allgemeine Anwendungen.

### Teil 4

Technische Lieferbedingungen für Bleche und Bänder für das Bauwesen.

### Teil 5

Technische Lieferbedingungen für Stäbe, Walzdraht, gezogenen Draht, Profile und Blankstahlerzeugnisse für das Bauwesen.

Die Teile 2 bis 5 enthalten die mechanisch-technologischen Eigenschaften der verschiedenen Erzeugnisse. Zudem wird zwischen Standard- und Sondergütern unterschieden und definiert somit die Verfügbarkeit der genormten Stähle.

Nichtrostende Stähle für Anwendungen im bewilligungspflichtigen Druckbehälterbau sind in weiteren Normen umschrieben. Die untenstehende Tabelle gibt einen Überblick über Werk-

stoffnormen für nichtrostende Stähle. Alle wichtigen nationalen Normen der CEN-Mitgliedstaaten sind zwischenzeitlich durch entsprechende europäische Normen abgelöst worden.

## 6.2 Weitere Normen

Weitere Normen, die im Bereich der korrosionsbeständigen Stähle gegebenenfalls zu beachten sind:

### 6.2.1 Basler Norm BN 2

Diese von der Basler Chemischen Industrie (BCI) herausgegebene Norm beschreibt die werkstofftechnischen Anforderungen an Erzeugnisse aus austenitischem CrNiMo-Stahl basierend auf 1.4435 nach EN 10088 respektive ASTM 316L, jedoch mit definiertem Ferritgehalt. Durch diese Norm soll gewährleistet werden, dass auch bei der Verwendung von Erzeugnissen verschiedener Herkunft und Charge mit gleichbleibender Korrosionsbeständigkeit gerechnet werden kann.

### 6.2.2 AD 2000 W 2

Dieses von der «Arbeitsgemeinschaft Druckbehälter» herausgegebene Merkblatt gilt für austenitische und austenitisch-ferritische (Duplex-)Stähle für Halbzeug und Verbindungselemente für den Bau von Druckbehältern.

### 6.2.3 SEW 400

Das STAHL-EISEN-Werkstoffblatt 400 enthält nichtrostende Walz- und Schmiedestähle, die nicht in EN 10088 enthalten sind. Dies sind insbesondere Stähle, die im allgemeinen einen begrenzteren Anwendungsumfang haben.

Produktform	nichtrostende Stähle		
	korrosionsbeständig	hitzebeständig	warmfest
Flacherzeugnisse für Druckbehälter	EN 10028-7		EN 10028-7
Flachprodukte für allgemeine Anwendungen	EN 10088-2		
Langprodukte für allgemeine Anwendungen	EN 10088-3		
Flachprodukte für das Bauwesen	EN 10088-4		
Langprodukte für das Bauwesen	EN 10088-5		
Hitzebeständige Stähle und Nickellegierungen		EN 10095	
Federband	EN 10151		
Nahtlose Rohre für Druckbehälter	EN 10216-5		EN 10216-5
Geschweisste Rohre für Druckbehälter	EN 10217-7		
Schmiedestücke für Druckbehälter	EN 10222-5		EN 10222-5
Freiformschmiedestücke	EN 10250-4		
Walzdraht, Stäbe & Draht aus Kaltstauch- und Kaltfließpressstählen	EN 10263-5		
Stahldraht für Seile	EN 10264-4	EN 10264-4	
Befestigungselemente für den Einsatz bei erhöhten und/oder tiefen Temperaturen	EN 10269		EN 10269
Federstahldraht	EN 10270-3		
Stäbe für Druckbehälter	EN 10272		
Geschweisste runde Rohre für allgemeine Anwendungen	EN 10296-2		
Nahtlose runde Rohre für allgemeine Anwendungen	EN 10297-2		
Warmfeste Stähle, Nickel- und Cobaltlegierungen			EN 10302
Geschweisste Rohre für Wasser und andere wässrige Flüssigkeiten	EN 10312		

## Technische Tabellen und Informationen

Inhalt	Seite
<b>7 Technische Tabellen und Informationen</b>	<b>133</b>
7.1 Normenvergleich	134
7.2 chemische Zusammensetzung (Gewichtsprozent)	135
7.3 mechanische Werte bei 20°C	136
7.4 mechanische Werte bei höheren Temperaturen	137
7.5 physikalische Eigenschaften	138
7.6 Warmumformung und Wärmebehandlung	139
7.7 Ferritberechnung/Schaeffler-Diagramm	140
7.8 EN 10088 – neue Oberflächenbezeichnungen	141
7.9 Ausführungsarten von Längsnaht-geschweissten Rohren	142
7.10 Härtevergleichstabelle	143
7.11 Reinigung und Pflege	144-145
7.12 Bescheinigungen gemäss EN 10204	146
7.13 Gewichtstabelle von Rund-, Vierkant- und Sechskantstahl	147
7.14 Gewichtstabelle von Flachstahl	148

Die Angaben in diesem Teil des Kataloges basieren auf unserem gegenwärtigen Wissensstand und vermitteln nur allgemeine Informationen zu unseren Produkten und deren Anwendungsmöglichkeiten. Sie können nicht als Garantie ausgelegt werden, weder für die spezifischen Eigenschaften der beschriebenen Produkte noch für die Eignung für die als Beispiel genannten Anwendungsmöglichkeiten.

Die angeführten Daten, die aus verschiedenen, z.T. nicht überprüfbar Quellen stammen, basieren auf Laborversuchen und sind als Richtwerte zu verstehen und nicht als zugesicherte Eigenschaften. Diese können von Charge zu Charge und von Werk zu Werk variieren. Konstruktion, Verarbeitung und Einsatzbedingungen sowie nationale und internationale Normen und Regelwerke können die in der Praxis zulässigen Werte und Eigenschaften einschränken.

Für Stähle, die in EN 10088 enthalten sind, wurden die chemischen, mechanischen und physikalischen Werte aus EN 10088 übernommen. Für die andern Stähle wurden die Daten aus dem Stahlschlüssel oder aus Werksangaben übernommen.

Die Gewährleistung von bestimmten Eigenschaften und der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedarf in jedem Fall einer speziellen, schriftlichen Vereinbarung.

# 7.1 Normenvergleich

Werkstoff	Europa		Outokumpu	USA (ASTM/AISI)		veraltete nationale Stahlbezeichnungen				Schweisszusatz
	EN	Kurzname		Type	UNS	Deutshl. DIN	U.K. BS	Frankreich NF	Schweden SS	
Ferrit	1.4000	X6Cr13	4000	410S	S41008	1.4000	403 S 17	Z 8 C 12	2301	308L / P5
	1.4003	X2CrNi12	4003	---	S40977	1.4003	---	---	---	---
	1.4016	X6Cr17	4016	430	S43000	1.4016	430 S 17	Z 8 C 17	2320	308L / MVR / 309L
	1.4509	X2CrTiNb18	4509	---	S43940	---	---	Z 3 CTNb 18	---	308L / 430LNb
	1.4510	X3CrTi17	4510	439	S43035	1.4510	---	Z 4 CT 17	---	308L / 309L
	1.4512	X2CrTi12	4512	409	S40900	1.4512	409 S 19	Z 3 CT 12	---	308L / 430LNb
	1.4520	X2CrTi17	4520	439	S43035	---	---	Z 3 CT 20	---	308L / 430LNb
1.4521	X2CrMoTi18-2	4521	444	S44400	1.4521	---	Z 3 CDT 18-02	2326	316L / SKR / P5	
Martensit	1.4005	X12CrS13	4005	416	S41600	---	416 S 21	Z 11 CF 13	2380	---
	1.4006	X12Cr13	4006	410	S41000	1.4006	410 S 21	Z 10 C 13	2302	307 / 308L / 309L
	1.4021	X20Cr13	4021	420	S42000	---	420 S 29	Z 20 C 13	2303	739 S
	1.4028	X30Cr13	4028	420	S42000	---	420 S 45	Z 33 C 13	2304	739 S
	1.4034	X46Cr13	---	---	---	1.4034	---	Z 44 C 14	---	---
	1.4057	X17CrNi16-2	---	431	S43100	---	431 S 29	Z 15 CN 16-02	2321	---
	1.4104	X14CrMoS17	---	430F	S43020	1.4104	---	Z 13 CF 17	2383	---
	1.4112	X90CrMoV18	---	---	---	---	---	X 89 CrMoV 18-1	---	---
	1.4122	X39CrMo17-1	4122	---	---	1.4122	---	Z 38 CD 16-01	---	---
	1.4313	X3CrNiMo13-4	4313	---	S41500	1.4313	---	Z 6 CN 13-04	2384	248 SV
	1.4418	X4CrNiMo16-5-1	248 SV	---	---	---	---	Z 6 CND 16-05-01	2387	248 SV
	1.4542	X5CrNiCuNb16-4	17- 4 PH	630	S17400	1.4542	---	Z 7 CNU 15-05	---	---
Duplex	1.4162	X2CrMnNiN21-5-1	LDX 2101®	---	S32101	---	---	---	---	LDX 2101® / 2205
	1.4362	X2CrNiN23-4	DX 2304	---	S32304	---	---	Z 3 CN 23-04 Az	2327	2304 / 2205
	1.4410	X2CrNiMoN25-7-4	SDX 2507	---	S32750	---	---	Z 3 CND 25-06 Az	2328	2507 / P100
	1.4460	X3CrNiMoN27-5-2	---	---	S31200	1.4460	---	Z 5 CND 27-05 Az	2324	453S / 2205
	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	DX 2205	---	S32205*	1.4462	318 S 13	Z 3 CND 22-05 Az	2377	2205
	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	SDX 100	---	S32760	---	---	Z 3 CNDU 25-06 Az	---	2507 / P100
	1.4662	X2CrNiMnMoCuN24-4-3-2	LDX 2404®	---	S82441	---	---	---	---	22 9 3 NL
Austenit	1.4305	X8CrNiS18-9	4305	303	S30300	1.4305	303 S 31	Z 8 CNF 18-09	2346	308L / MVR
	1.4310	X10CrNi18-8	4310	301	S30100	1.4310	301 S 21	Z 11 CN 17-08	2331	308L / MVR
	1.4318	X2CrNiN18-7	4318	301LN	S30153	---	---	Z 3 CN 18-07 Az	---	308L / MVR
	1.4372	X12CrMnNiN17-7-5	4372	201	S20100	---	---	Z 12 CMN 17-07 Az	---	307 / 309L
	1.4301	X5CrNi18-10	4301	304	S30400	1.4301	304 S 31	Z 7 CN 18-09	2333	308L / MVR
	1.4303	X4CrNi18-12	4303	305	S30500	1.4303	305 S 19	Z 5 CN 18-11 FF	---	308L / MVR
	1.4306	X2CrNi19-11	4306	304L	S30403	1.4306	304 S 11	Z 3 CN 19-11	2352	308L / MVR
	1.4307	X2CrNi18-9	4307	304L	S30403	1.4307	304 S 11	Z 3 CN 18-10	2352	308L / MVR
	1.4311	X2CrNiN18-10	4311	304LN	S30453	1.4311	304 S 61	Z 3 CN 18-10 Az	2371	308L / MVR
	1.4315	X5CrNi19-9	4315	304N	S30451	1.4315	304 S 61	Z 6 CN 19-09 Az	2371	308L / MVR
	1.4541	X6CrNiTi18-10	4541	321	S32100	1.4541	321 S 31	Z 6 CNT 18-10	2337	347 / MVNb
	1.4550	X6CrNiNb18-10	4550	347	S34700	1.4550	347 S 31	Z 6 CNnb 18-10	2338	347 / MVNb
	1.4567	X3CrNiCu18-9-4	4567	304Cu	S30430	1.4567	394 S 17	Z 3 CNU 18-10	---	308L / MVR
	1.4401	X5CrNiMo17-12-2	4401	316	S31600	1.4401	316 S 31	Z 7 CND 17-11-02	2347	316L / SKR
	1.4404	X2CrNiMo17-12-2	4404	316L	S31603	1.4404	316 S 11	Z 3 CND 17-11-02	2348	316L / SKR
1.4406	X2CrNiMo17-11-2	4406	316LN	S31653	1.4406	316 S 61	Z 3 CND 17-11 Az	---	316L / SKR	
1.4408	1) GX5CrNiMo19-11-2	---	CF-8M	J92900	---	316 C 16	---	---	316L / SKR	
1.4429	X2CrNiMoN17-13-3	4429 / SKR-4	316LN	S31653	1.4429	316 S 63	Z 3 CND 17-12 Az	2375	316L / SKR	
1.4432	X2CrNiMo17-12-3	4432	316L	S31603	1.4432	316 S 13	Z 3 CND 17-13-03	2353	316L / SKR	
1.4435	X2CrNiMo18-14-3	4435 / 724L	316L	S31603	1.4435	316 S 13	Z 3 CND 18-14-03	2353	316L / SKR	
1.4435 BN2	X2CrNiMo18-14-3	4435	316L	S31603	1.4435	316 S 13	Z 3 CND 18-14-03	2353	316L / SKR	
1.4436	X3CrNiMo17-13-3	4436	316	S31600	1.4436	316 S 33	Z 6 CND 18-12-03	2343	316L / SKR	
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	4571	316Ti	S31635	1.4571	320 S 31	Z 6 CNDT 17-12	2350	318	
hochlegiert	1.4434	X2CrNiMoN18-12-4	---	317LN	S31753	---	---	Z 3 CND 19-14 Az	---	317L / SNR
	1.4438	X2CrNiMo18-15-4	4438	317L	S31703	1.4438	317 S 12	Z 3 CND 19-15-04	2367	317L / SNR
	1.4439	X2CrNiMoN17-13-5	4439	317LMN	S31726	1.4439	---	Z 3 CND 18-14-05 Az	---	904L
	1.4466	X1CrNiMoN25-22-2	725LN	310MoLN	S31050	1.4466	---	Z 2 CND 25-22 Az	---	254 SFER
	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	904L	904L	N08904	1.4539	904 S 13	Z 2 NCDU 25-20	2562	904L
	1.4529	X1NiCrMoCuN25-20-7	Ultra 6XN	---	N08926**	1.4529	---	---	---	P12
	1.4547	X1CrNiMoCuN20-18-7	254 SMO	---	S31254	---	---	---	2378	P12, P16
Superaustenit	1.4562	1) X1NiCrMoCu32-28-7	---	---	N08031	1.4562	---	---	---	1.4562
	1.4565	X2CrNiMnMoN25-18-6-5	4565	---	S34565	1.4565	---	---	---	P16
	1.4652	X1CrNiMoCuN24-22-8	654 SMO	---	S32654	---	---	---	---	P16
	1.4713	X10CrAlSi7	4713	---	---	1.4713	---	---	---	307 / 309
hitzebeständig	1.4724	X10CrAlSi13	4724	---	---	1.4724	---	Z 13 C 13	---	309
	1.4742	X10CrAlSi18	4742	---	---	1.4742	---	Z 12 CAS 18	---	309
	1.4762	X10CrAlSi25	4762	446	S44600	1.4762	---	Z 12 CAS 25	2322	309 / 310
	1.4818	X6CrNiSiN19-10	153 MA	---	S30415	1.4819	---	---	2372	253MA
	1.4828	X15CrNiSi20-12	4828	309	S30900	1.4828	309 S 24	Z 17 CNS 20-12	---	253MA
	1.4833	X12CrNi23-13	4833	309S	S30908	1.4833	309 S 16	Z 15 CN 23-13	---	309
	1.4835	X9CrNiSiN21-11-2	253 MA	---	S30815	1.4893	---	---	2368	253MA
	1.4841	X15CrNiSi25-21	4841	314	S31400	1.4841	314 S 25	Z 15 CNS 25-20	---	1.4842
	1.4845	X8CrNi25-21	4845	310S	S31008	1.4845	310 S 24	Z 8 CN 25-20	2361	310
	1.4854	X6NiCrSiN35-25	353 MA	---	S35315	---	---	---	---	353MA
	1.4878	X8CrNiTi18-10	4878	321H	S32109	1.4878	321 S 51	Z 6 CNT 18-10	2337	347 / MVNb
	warmfest	1.4941	X6CrNiTi18-10	4941	---	---	1.4941	---	---	---
1.4948		X6CrNi18-10	4948	304H	S30409	1.4948	304 S 51	Z 6 CN 18-09	2333	308 / 308H
1.4950		X6CrNi23-13	4950	309H	S30909	---	---	---	---	309
1.4951		X6CrNi25-20	4951	310H	S31009	---	---	---	---	310
Sonderstähle	1.3805	1), 2) X35Mn18	3805	---	---	1.3805	---	---	---	307 / 1.3954
	1.3964	1), 3) X2CrNiMnMoNbN21-16-5-3	3964	---	---	1.3964	---	---	---	P54 / 1.3954

Die mit den Europäischen Stählen verglichenen Stähle nach nationalen Normen können teilweise in den chemischen Zusammensetzungen abweichen. Die Austauschbarkeit der miteinander verglichenen Stähle muss je nach Anwendungsfall beurteilt werden.

\* auch als S31803 erhältlich      1) nicht in EN 10088 enthalten      2) nichtmagnetisierbarer Stahl ohne Cr, ohne Ni, nicht korrosionsbeständig  
 \*\* auch als N08367 erhältlich      3) nichtmagnetisierbarer Stahl, meerwasserbeständig bis 40 °C





### 7.3 mechanische Werte bei 20°C

(Richtwerte für gegläute Werkstoffe bei 20 °C; Dicke oder Durchmesser < 160 mm, längs)

1 MPa = 1 N/mm<sup>2</sup>

Werkstoff	Festigkeit			Bruchdehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlag (ISO-V) KV J	Härte geglüht HB max.	warmgewalztes Blech				kaltgewalztes Band				
	R <sub>p0.2</sub> MPa min.	R <sub>p1.0</sub> MPa min.	R <sub>m</sub> MPa				R <sub>p0.2</sub> MPa min.	R <sub>p1.0</sub> MPa min.	R <sub>m</sub> MPa	KV (quer) J min.	R <sub>p0.2</sub> MPa min.	R <sub>p1.0</sub> MPa min.	R <sub>m</sub> MPa		
Ferrit	1.4000	220	---	400 - 630	19	---	200	220	---	400 - 600	---	240	---	400 - 600	
	1.4003	250	---	450 - 650	18	---	200	250	---	450 - 650	---	280	---	450 - 650	
	1.4016	240	---	400 - 630	18	---	200	240	---	430 - 630	---	260	---	450 - 600	
	1.4509	200	---	420 - 620	18	---	200	---	---	---	---	230	---	430 - 630	
	1.4510	230	---	420 - 600	23	---	---	230	---	420 - 600	---	230	---	420 - 600	
	1.4512	210	---	380 - 560	25	---	---	210	---	380 - 560	---	210	---	380 - 560	
	1.4520	200	---	420 - 620	20	---	200	---	---	---	---	180	---	380 - 530	
1.4521	280	---	400 - 640	20	---	200	280	---	420 - 620	---	300	---	420 - 640		
Martensit	1.4005	1)	1)	max. 730	1)	1)	220	---	---	---	---	---	---	---	
	1.4006	1)	1)	max. 730	1)	1)	220	1)	---	1)	1)	---	---	max. 600	
	1.4021	1)	1)	max. 760	1)	1)	230	1)	---	1)	1)	---	---	max. 700	
	1.4028	1)	1)	max. 800	1)	1)	245	1)	---	1)	1)	---	---	max. 740	
	1.4034	1)	1)	max. 800	1)	1)	245	1)	---	1)	1)	---	---	max. 780	
	1.4057	1)	1)	max. 950	1)	1)	295	---	---	---	---	---	---	---	
	1.4104	1)	1)	max. 730	1)	1)	220	---	---	---	---	---	---	---	
	1.4112	1)	1)	1)	1)	1)	265	---	---	---	---	---	---	---	
	1.4122	1)	1)	max. 900	1)	1)	280	1)	---	1)	1)	---	---	max. 900	
	1.4313	1)	1)	max. 1100	1)	1)	320	1)	---	1)	1)	1)	---	1)	
	1.4418	1)	1)	max. 1100	1)	1)	320	1)	---	1)	1)	1)	---	1)	
1.4542	1)	1)	max. 1200	1)	1)	360	1)	---	1)	1)	1)	---	1)		
Duplex	1.4162	450	490	650 - 900	30	60	290	450	490	650 - 850	60	530	570	700 - 900	
	1.4362	400	---	600 - 830	25	100	260	400	---	630 - 800	60	450	---	650 - 850	
	1.4410	530	---	730 - 930	25	100	290	530	---	730 - 930	60	550	---	750 - 1000	
	1.4460	450	---	620 - 880	20	85	260	---	---	---	---	---	---	---	
	1.4462	450	---	650 - 880	25	100	270	460	---	640 - 840	60	500	---	700 - 950	
	1.4501	530	---	730 - 930	25	100	290	530	---	730 - 930	60	---	---	---	
	1.4662	480	---	680 - 900	25	---	290	480	---	680 - 900	---	550	---	750 - 900	
Austenit	Standard Cr-Ni / V2A	1.4305	190	225	500 - 750	35	---	230	190	230	500 - 700	---	---	---	
		1.4310	195	230	500 - 750	40	---	230	---	---	---	---	250	280	600 - 950
		1.4318	330	370	650 - 850	35	90	---	330	370	630 - 830	60	350	380	650 - 850
		1.4372	330	370	680 - 880	40	100	260	330	370	680 - 880	60	350	380	680 - 880
	Standard Cr-Ni-Mo / V4A	1.4301	190	225	500 - 700	45	100	215	210	250	520 - 720	60	230	260	540 - 750
		1.4303	190	225	500 - 700	45	100	215	---	---	---	---	220	250	500 - 650
		1.4306	180	215	460 - 680	45	100	215	200	240	500 - 700	60	220	250	520 - 700
		1.4307	175	210	500 - 700	45	100	215	200	240	500 - 700	60	220	250	520 - 700
		1.4311	270	305	550 - 760	40	100	230	270	310	550 - 750	60	290	320	550 - 750
		1.4315	270	310	550 - 750	40	100	215	270	310	500 - 750	60	290	320	500 - 750
		1.4541	190	225	500 - 700	40	100	215	200	240	500 - 700	60	220	250	520 - 720
		1.4550	205	240	510 - 740	40	100	230	200	240	500 - 700	60	220	250	520 - 720
		1.4567	175	210	450 - 650	45	---	215	---	---	---	---	---	---	---
hochlegiert	1.4401	200	235	500 - 700	40	100	215	220	260	520 - 670	60	240	270	530 - 680	
	1.4404	200	235	500 - 700	40	100	215	220	260	520 - 670	60	240	270	530 - 680	
	1.4406	280	315	580 - 800	40	100	250	280	320	580 - 780	60	300	330	580 - 780	
	1.4408	185	210	440 - 640	30	60	130 - 200	---	---	---	---	---	---	---	
	1.4429	280	315	580 - 800	40	100	250	280	320	580 - 780	60	300	330	580 - 780	
	1.4432	200	235	500 - 700	40	100	215	220	260	520 - 670	60	240	270	550 - 700	
	1.4435	200	235	500 - 700	40	100	215	220	260	520 - 670	60	240	270	550 - 700	
	1.4435 BN2	200	235	500 - 700	35	85	---	220	260	520 - 700	55	240	270	550 - 700	
	1.4436	200	235	500 - 700	40	100	215	220	260	530 - 730	60	240	270	550 - 700	
	1.4571	200	235	500 - 700	40	100	215	220	260	520 - 670	60	240	270	540 - 690	
Superaustenit	1.4434	270	310	540 - 740	40	100	---	270	310	540 - 740	60	290	320	570 - 770	
	1.4438	200	235	500 - 700	40	100	215	220	260	520 - 720	60	240	270	550 - 700	
	1.4439	280	315	580 - 800	35	100	250	270	310	580 - 780	60	290	320	580 - 780	
	1.4466	250	290	540 - 740	35	100	240	250	290	540 - 740	60	---	---	---	
	1.4539	230	260	530 - 730	35	100	230	220	260	520 - 720	60	240	270	530 - 730	
hitzebeständig	Ferrit	1.4529	300	340	650 - 850	40	100	250	300	340	650 - 850	60	---	---	---
		1.4547	300	340	650 - 850	35	100	260	300	340	650 - 850	60	320	350	650 - 850
		1.4562	280	310	650 - 850	40	120	---	---	---	---	---	---	---	
	Austenit	1.4565	420	460	800 - 950	35	100	---	420	460	800 - 950	90	420	460	800 - 950
		1.4652	430	470	750 - 1000	40	100	310	430	470	750 - 1000	60	430	470	750 - 1000
1.4713		220	---	420 - 620	20	---	192	---	---	---	---	---	---	---	
1.4724		250	---	450 - 650	15	---	192	---	---	---	---	---	---	---	
1.4742		270	---	500 - 700	15	---	212	---	---	---	---	---	---	---	
1.4762		280	---	520 - 720	10	---	223	---	---	---	---	---	---	---	
warmfest	Austenit	1.4818	290	330	600 - 800	40	---	210	---	---	---	---	---	---	---
		1.4828	230	270	550 - 750	30	---	223	---	---	---	---	---	---	---
		1.4833	210	250	500 - 700	35	---	192	---	---	---	---	---	---	---
		1.4835	310	350	650 - 850	40	---	210	---	---	---	---	---	---	---
		1.4841	230	270	550 - 750	30	---	223	---	---	---	---	---	---	---
		1.4845	210	250	500 - 700	35	---	192	---	---	---	---	---	---	---
		1.4854	300	340	650 - 850	40	---	210	---	---	---	---	---	---	---
Sonderstähle	Austenit	1.4878	190	230	500 - 720	40	---	215	---	---	---	---	---	---	---
		1.4941	175	210	490 - 690	40	100	---	---	---	---	---	---	---	---
		1.4948	195	230	490 - 690	45	100	---	---	---	---	---	---	---	---
		1.4950	200	240	510 - 710	35	100	---	---	---	---	---	---	---	---
1.4951	200	240	510 - 710	35	100	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
Sonderstähle	Austenit	1.3805	240	---	650 - 900	22	55	---	---	---	---	---	---	---	---
		1.3964	365	---	700 - 950	35	85	---	---	---	---	---	---	---	---

--- Werte nicht verfügbar

1) im vergüteten Zustand sind die Werte von der Wärmebehandlung abhängig, siehe EN 10088 Teile 2 & 3





## 7.6 Warmumformung und Wärmebehandlung

Werkstoff	Warmumformung		Kurzzeichen für die Wärmebehandlung 1)	Glühen, Lösungsglühen		Kurzzeichen für die Wärmebehandlung 1)	Abschrecken (Härten)		Anlassen	Verzerrungstemp. an Luft			
	°C	Abkühlungsart		°C	Abkühlungsart		°C	Abkühlungsart			°C		
Ferrit	1.4000	1100 - 800	Luft	+A	750 - 810	Luft, Wasser	---	---	---	---			
	1.4003	1100 - 800	Luft	+A	700 - 760	Luft, Wasser	---	---	---	---			
	1.4016	1100 - 800	Luft	+A	770 - 830	Luft, Wasser	---	---	---	800			
	1.4509	1100 - 800	Luft	+A	870 - 930	Luft, Wasser	---	---	---	950			
	1.4510	1100 - 800	Luft	+A	770 - 830	Luft, Wasser	---	---	---	900			
	1.4512	1100 - 800	Luft	+A	770 - 830	Luft, Wasser	---	---	---	---			
	1.4520	1100 - 800	Luft	+A	820 - 880	Luft, Wasser	---	---	---	---			
	1.4521	1100 - 800	Luft	+A	820 - 880	Luft, Wasser	---	---	---	---			
Martensit	1.4005	1100 - 800	Luft	+A	745 - 825	Luft	+QT650	950 - 1000	Öl, Luft	680 - 780	2)		
	1.4006	1100 - 800	Luft	+A	750 - 810	Luft	+QT650	950 - 1010	Öl, Luft	620 - 700	2)		
	1.4021	1100 - 800	langsameres Abkühlen	+A	745 - 825	Luft	+QT750	950 - 1010	Öl, Luft	620 - 700	2)		
	1.4028	1100 - 800	langsameres Abkühlen	+A	745 - 825	Luft	+QT800	950 - 1010	Öl, Luft	650 - 730	2)		
	1.4034	1100 - 800	langsameres Abkühlen	+A	750 - 850	Ofen, Luft	+QT850	950 - 1050	Öl, Luft	650 - 700	2)		
	1.4057	1100 - 800	langsameres Abkühlen	+A	680 - 800	Ofen, Luft	+QT900	950 - 1050	Öl, Luft	600 - 650	2)		
	1.4104	1100 - 800	Luft	+A	750 - 850	Ofen, Luft	+QT650	950 - 1070	Öl, Luft	550 - 650	2)		
	1.4112	1100 - 800	langsameres Abkühlen	+A	780 - 840	Ofen, Luft	---	---	---	---	2)		
	1.4122	1100 - 800	langsameres Abkühlen	+A	750 - 850	Ofen, Luft	+QT750	950 - 1050	Öl, Luft	600 - 650	2)		
	1.4313	1150 - 900	Luft	+A	600 - 650	Ofen, Luft	+QT900	950 - 1050	Öl, Luft, Wasser	510 - 590	2)		
	1.4418	1150 - 900	Luft	+A	600 - 650	Ofen, Luft	+QT840	900 - 1000	Öl, Luft, Wasser	570 - 650	2)		
	1.4542	1150 - 900	Luft	---	---	---	+P1300	1025 - 1055	Luft	470 - 490 (1h)	2)		
	Duplex	1.4162	1100 - 900	Luft	+AT	1020 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---	2)	
1.4362		1200 - 1000	Luft	+AT	950 - 1050	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---	2)		
1.4410		1200 - 1000	Luft	+AT	1040 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---	2)		
1.4460		1200 - 950	Luft	+AT	1020 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---	2)		
1.4462		1200 - 950	Luft	+AT	1020 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---	2)		
1.4501		1200 - 1000	Luft	+AT	1040 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---	2)		
1.4662		1120 - 900	Luft	+AT	1080 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---	2)		
Austenit	Standard Cr-Ni / V2A	1.4305	1200 - 900	Luft	+AT	1000 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	2)		
		1.4310	1200 - 900	Luft	+AT	1000 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	2)		
		1.4318	1150 - 850	Luft	+AT	1020 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	2)		
		1.4372	1150 - 850	Luft	+AT	1000 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	2)		
		1.4301	1200 - 900	Luft	+AT	1000 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
		1.4303	1200 - 900	Luft	+AT	1000 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
	Standard Cr-Ni-Mo / V4A	1.4306	1200 - 900	Luft	+AT	1000 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
		1.4307	1200 - 900	Luft	+AT	1000 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
		1.4311	1200 - 900	Luft	+AT	1000 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
		1.4315	1150 - 850	Luft	+AT	1000 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
		1.4541	1200 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
		1.4550	1150 - 850	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
		1.4567	1200 - 900	Luft	+AT	1000 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
		1.4401	1200 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
		1.4404	1200 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
		1.4406	1200 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
hochlegiert	1.4408	---	---	---	1080 - 1150	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---			
	1.4429	1200 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850			
	1.4432	1200 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850			
	1.4435	1200 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850			
	1.4435 BN2	1200 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850			
	1.4436	1200 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850			
	1.4571	1200 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850			
	1.4434	1150 - 850	Luft	+AT	1070 - 1150	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---			
	1.4438	1150 - 850	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---			
	1.4439	1200 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---			
Superaustenit	1.4466	1150 - 850	Luft	+AT	1070 - 1150	Wasser, Luft 3)	---	---	---	1000			
	1.4539	1200 - 900	Luft	+AT	1050 - 1150	Wasser, Luft 3)	---	---	---	1000			
	1.4529	1200 - 950	Luft	+AT	1120 - 1180	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---			
	1.4547	1200 - 1000	Luft	+AT	1140 - 1200	Wasser, Luft 3)	---	---	---	1000			
	1.4562	1200 - 1050	Luft	---	1130 - 1180	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---			
	1.4565	1200 - 950	Luft	+AT	1120 - 1170	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---			
	1.4652	1200 - 1000	Luft	+AT	1150 - 1200	Wasser, Luft 3)	---	---	---	1000			
	1.4713	1100 - 750	Luft	+A	780 - 840	Luft, Wasser	---	---	---	800			
hitzebeständig	Ferrit	1.4724	1100 - 750	Luft	+A	800 - 860	Luft, Wasser	---	---	---	850		
		1.4742	1100 - 750	Luft	+A	800 - 860	Luft, Wasser	---	---	---	1000		
		1.4762	1100 - 750	Luft	+A	800 - 860	Luft, Wasser	---	---	---	1150		
	Austenit	1.4818	1150 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	1050		
		1.4828	1150 - 950	Luft	+AT	1050 - 1150	Wasser, Luft 3)	---	---	---	1000		
		1.4833	1150 - 950	Luft	+AT	1050 - 1150	Wasser, Luft 3)	---	---	---	1000		
		1.4835	1150 - 900	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	1150		
		1.4841	1150 - 980	Luft	+AT	1050 - 1150	Wasser, Luft 3)	---	---	---	1150		
		1.4845	1150 - 980	Luft	+AT	1050 - 1150	Wasser, Luft 3)	---	---	---	1050		
		1.4854	1150 - 980	Luft	+AT	1050 - 1150	Wasser, Luft 3)	---	---	---	1170		
		1.4878	1150 - 850	Luft	+AT	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850		
		warmfest	Austenit	1.4941	1150 - 850	Luft	+AT	1050 - 1110	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850
				1.4948	1150 - 850	Luft	+AT	1050 - 1110	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850
				1.4950	1150 - 850	Luft	+AT	1050 - 1150	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850
				1.4951	1150 - 850	Luft	+AT	1050 - 1150	Wasser, Luft 3)	---	---	---	850
Sonderstähle	1.3805	1150 - 950	---	---	1000 - 1100	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---			
	1.3964	1150 - 950	---	---	1020 - 1120	Wasser, Luft 3)	---	---	---	---			

--- Werte nicht verfügbar

1) +A = geglüht, +AT = lösungsgeglüht, +QT = vergütet, +P = ausscheidungsgehärtet; weitere Wärmebehandlungszustände siehe EN 10088 Teile 2 & 3

2) nicht für Hochtemperaturanwendungen geeignet  
3) Abkühlung ausreichend schnell

## 7.7 Ferritberechnung/Schaeffler-Diagramm

Die Gefüge resp. der Ferritgehalt von Edelstählen sind primär von der chemischen Zusammensetzung abhängig. Dabei spielen die einzelnen Legierungselemente eine unterschiedliche Rolle. Man unterscheidet zwischen Austenit bildenden und Ferrit bildenden Elementen:

Austenitbildner: Ni, C, Mn, Cu, Co, N  
 Ferritbildner: Cr, Mo, Si, Ti, Nb

Aus den Austenitbildnern errechnet sich das sogen. Nickel-Äquivalent und aus den Ferritbildnern das sogen. Chrom-Äquivalent, d.h. die entsprechenden Elemente wirken sich auf die Austenit-Ferritbildung analog aus wie Ni resp. Cr aber mit unterschiedlicher Intensität. Deshalb werden sie in den entsprechenden Formeln auch unterschiedlich gewichtet ([Cr] = Gehalt an Cr in Gewichts-%).

**Cr - Äquivalent F** =  $[Cr] + 1.5[Si] + [Mo] + 2[Ti] + 0.5[Nb]$   
**Ni - Äquivalent A** =  $[Ni] + 0.5\{[Mn] + [Cu] + [Co]\} + 30\{[N] + [C]\}$

Aus sogen. Schaeffler-Diagrammen (benannt nach ihrem Erfinder) kann aufgrund dieser Äquivalente der Ferritgehalt herausgelesen werden. Das Problem an der Sache ist, dass es verschiedene solche Diagramme gibt (ursprüngliche und modifizierte), die sich v.a. in der in die Berechnung einbezogenen Elemente und ihrer Gewichtung unterscheiden, und dass sich diese Diagramme i.a. auf schnellerstartes Schweissgut beziehen. Da der Ferritgehalt aber durch die Abkühlgeschwindigkeit aus der Schmelze und allfällige

anschliessende Wärmebehandlungen beeinflusst wird, sind diese Diagramme für das Grundmaterial mit Vorsicht zu genießen, d.h. der effektive Ferritgehalt kann von den Diagrammwerten abweichen. Da der Ferritgehalt die Korrosionsbeständigkeit negativ beeinflussen kann, empfiehlt es sich, falls für eine Anwendung ein speziell tiefer resp. definierter Ferritgehalt gefordert wird, das Material nach der Norm der Basler Chemie (sogen. Basler - Norm BN2) zu bestellen. Solches Material ist bei uns erhältlich.

### Ferritzahlen nach Outokumpu:

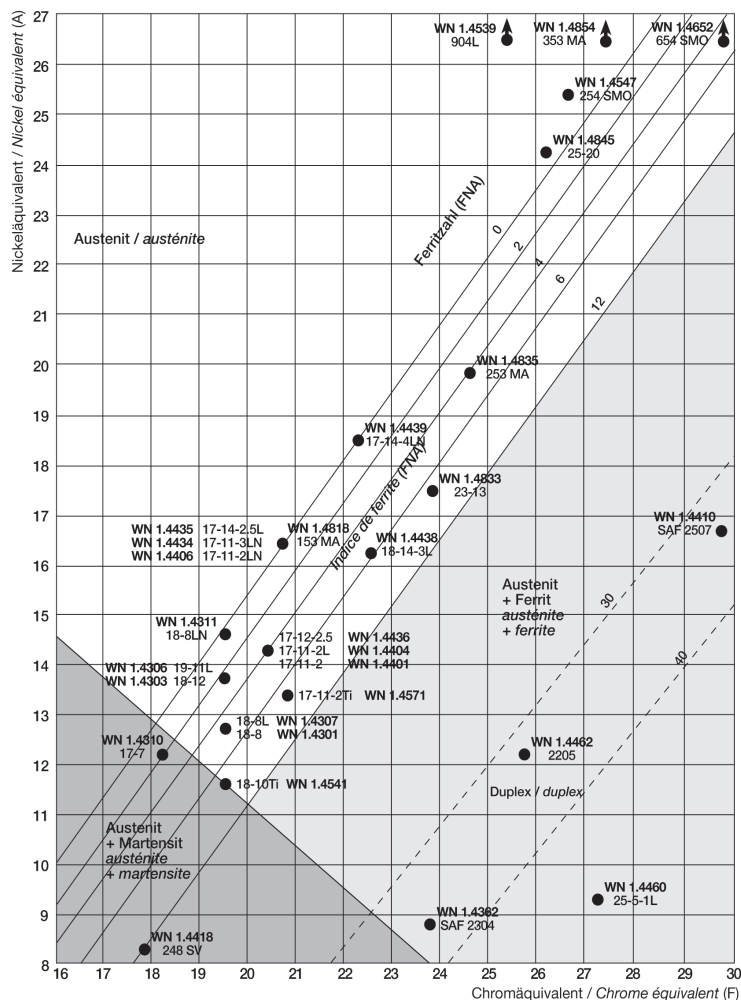
Outokumpu, unser Hauptlieferant für rostfreies Material, arbeitet zudem noch mit Ferritnummern FNA (**F**errite **N**umber **A**vesta). Diese errechnen sich aus den Cr- und Ni- Äquivalenten in folgenden Formeln:

$$FNA = 3.34F - 2.46A - 28.6 \quad (\text{für } FNA < 6.0)$$

$$FNA = 4.44F - 3.39A - 38.4 \quad (\text{für } FNA = 6.0 - 12.0)$$

$$FNA = 4.06F - 3.23A - 32.2 \quad (\text{für } FNA > 12.0)$$

Austenitischer Standardstahl von Outokumpu hat normalerweise einen FNA-Wert von max 6.0. Der Zusammenhang zwischen der FNA und dem effektiven Ferritgehalt in % kann nicht einfach erklärt werden. Bei  $FNA < 12$  entspricht die FNA ziemlich genau dem effektiven Ferritgehalt in %, d.h.  $FNA = 12$  entspricht einem Ferritgehalt von ca. 12%. Für höhere FNAs gilt dieser Vergleich nicht mehr. Zu den FNA gehört natürlich das entsprechend modifizierte Schaeffler Diagramm (s.u.).



## 7.8 EN 10088 – neue Oberflächenbezeichnungen Kurzzzeichen für Ausführungsart und Oberfläche

Produkt	EN 10088	Ausführungsart	Oberflächenbeschaffenheit	Erzeugnisform					DIN 17440 DIN 17441
				Flacherzeugnisse	Walzdraht	Stäbe	Profile	Halbzeug	
	Kurzzzeichen								alte Kurzzzeichen
warmgewalzt, warmverformt	1U	warmgeformt, nicht wärmebehandelt, nicht entzundert	Walzzunder	x	x	x	x	x	a1
	1C	warmgeformt, wärmebehandelt, nicht entzundert	Walzzunder	x	x	x	x	x	b (Ic)
	1E	warmgeformt, wärmebehandelt, mechanisch entzundert	zunderfrei	x	x	x	x	x	c1 (IIa)
	1D	warmgeformt, wärmebehandelt, gebeizt	zunderfrei	x	x	x	x		c2 (IIa)
	1X	warmgeformt, wärmebehandelt, vorbearbeitet (geschält/vorgedreht)	metallisch sauber			x	x		
kaltgewalzt, kalt weiterverarbeitet	2H	kaltverfestigt	blank	x		x	x		f (IIIa)
	2C	kaltgewalzt, wärmebehandelt, nicht entzundert	glatt, Wärmebehandlungs-zunder	x					
	2E	kaltgewalzt, wärmebehandelt, mechanisch entzundert	rau, stumpf	x					
	2D	kalt weiterverarbeitet, wärmebehandelt, gebeizt	glatt	x		x	x		h (IIIb)
	2B	wärmebehandelt, bearbeitet, (geschält), mechanisch geglättet	glatter als 1E, 1D, 1X			x	x		n (IIIc)
	2B	kaltgewalzt, wärmebehandelt, gebeizt, kalt nachgewalzt	glatter als 2D	x					n (IIIc)
	2R	kaltgewalzt, blankgeglüht	glatt, blank, reflektierend	x					m (III d)
	2Q	kaltgewalzt, gehärtet und angelassen, zunderfrei	zunderfrei	x					
Sonderausführungen, besondere Endverarbeitungen	1G/2G	geschliffen	gleichmässige Ausführung	x		x	x		o (IV)
	1J/2J	gebürstet oder mattpoliert	glatter als geschliffen	x					q
	1K/2K	seidenmattpoliert	matt	x					p (V)
	1P/2P	poliert, blankpoliert	blank	x		x	x		p (V)
	2F	kaltgewalzt, wärmebehandelt, kalt nachgewalzt mit aufgerauten Walzen	matt, nicht reflektierend	x					
	1M/2M	einseitig gemustert	zu vereinbaren	x					
	2W	gewellt	zu vereinbaren	x					
	2L	eingefärbt	zu vereinbaren	x					
	1S/2S	oberflächenbeschichtet	nur einseitig	x					

Ausführlichere Angaben sind in der Norm EN 10088 Teile 2 & 3 aufgeführt

## 7.9 Ausführungsarten von Längsnaht-geschweissten Rohren

EN 10217-7 Kurzzeichen	Art des Lieferzustandes <sup>a</sup>	Oberflächenbeschaffenheit	DIN 17457 alte Kurzzeichen
W0 <sup>b</sup>	geschweisst aus warm- oder kaltgewalztem Blech oder Band 1D, 2D, 2E, 2B	geschweisst	d0 / k0
W1 <sup>b</sup>	geschweisst aus warmgewalztem Blech oder Band 1D, entzündert	metallisch sauber	d1
W1A <sup>b</sup>	geschweisst aus warmgewalztem Blech oder Band 1D, wärmebehandelt, entzündert	metallisch sauber	d2
W1R <sup>b</sup>	geschweisst aus warmgewalztem Blech oder Band 1D, blankgeglüht	metallisch blank	d3
W2 <sup>b</sup>	geschweisst aus kaltgewalztem Blech oder Band 2D, 2E, 2B, entzündert	metallisch sauber	k1
W2A <sup>b</sup>	geschweisst aus kaltgewalztem Blech oder Band 2D, 2E, 2B, wärmebehandelt, entzündert	mit Ausnahme der Schweissnaht, wesentlich glatter als W1 und W1A	k2
W2R <sup>b</sup>	geschweisst aus kaltgewalztem Blech oder Band 2D, 2E, 2B, blankgeglüht	metallisch blank	k3
WCA	geschweisst aus warm- oder kaltgewalztem Blech oder Band 1D, 2D, 2E, 2B, wärmebehandelt, soweit zweckmässig, mindestens 20 % kaltumgeformt, wärmebehandelt, mit rekristallisiertem Schweissgut, entzündert	metallisch sauber, Schweissnaht kaum sichtbar	l1
WCR	geschweisst aus warm- oder kaltgewalztem Blech oder Band 1D, 2D, 2E, 2B, wärmebehandelt, soweit zweckmässig, mindestens 20 % kaltumgeformt, blankgeglüht, mit rekristallisiertem Schweissgut	metallisch blank, Schweissnaht kaum sichtbar	l2
WG	geschliffen <sup>c</sup>	metallisch blank geschliffen; Art des Schleifens und zu erreichende Rauheit sind bei der Anfrage und Bestellung zu vereinbaren <sup>d</sup>	o
WP	poliert <sup>c</sup>	metallisch blank poliert; Art des Polierens und zu erreichende Rauheit sind bei der Anfrage und Bestellung zu vereinbaren <sup>d</sup>	p

<sup>a</sup> Symbole des Lieferzustandes nach EN 10088-2

<sup>b</sup> wenn Rohre mit geglätteten Schweissnähten («Schweissnaht abgearbeitet») bestellt werden, ist der Buchstabe «b» an das Kurzzeichen für den Lieferzustand anzuhängen (Beispiel: W2Ab)

<sup>c</sup> üblicherweise wird Ausgangsmaterial im Lieferzustand W2, W2A, W2R, WCA oder WCR verwendet

<sup>d</sup> in der Bestellung sollte in jedem Fall angegeben werden, ob innen oder aussen zu schleifen oder zu polieren ist



## 7.10 Härtevergleichstabelle

A	B	C	D	HV	HB	R <sub>m</sub>	Rockwell				Vickers	Brinell	Zugfestigkeit	
120°	1/16"	120°	120°	136°	10	[N/mm <sup>2</sup> ]	A	B	C	D	HV	HB	R <sub>m</sub>	
60	100	150	100	10	3000		120°	1/16"	120°	120°	136°	10	3000	[N/mm <sup>2</sup> ]
92.0		80.0	86.5				70.3		39.8	55.3	390	370	1255	
91.5		79.0	85.5				69.8		38.8	54.4	380	361	1220	
91.0		78.0	84.5				69.2		37.7	53.6	370	351	1190	
90.5		77.0	84.0				68.7		36.6	52.8	360	342	1155	
90.0		76.0	83.0	1100			68.1		35.5	51.9	350	332	1125	
89.5		75.0	82.5				67.6		34.4	51.1	340	323	1095	
89.0		74.0	81.5				67.0		33.3	50.2	330	313	1060	
88.5		73.0	81.0				66.4		32.2	49.4	320	304	1030	
88.0		72.0	80.0				65.8		31.0	48.4	310	294	995	
87.0		71.0	79.5	1000			65.2		29.8	47.5	300	285	965	
86.5		70.0	78.5	980			64.8		29.2	47.1	295	280	950	
86.0		69.0	78.0	960			64.5	105.0	28.5	46.5	290	275	930	
85.6		68.0	76.9	940			64.2	104.5	27.8	46.0	285	271	915	
85.3		67.5	76.5	920			63.8	104.0	27.1	45.3	280	266	900	
85.0		67.0	76.1	900		2780	63.5	103.0	26.4	44.9	275	261	880	
84.7		66.4	75.7	880			63.1	102.0	25.6	44.3	270	256	865	
84.4		65.9	75.3	860			62.7	101.5	24.8	43.7	265	252	850	
84.1		65.3	74.8	840			62.4	101.0	24.0	43.1	260	247	835	
83.8		64.7	74.3	820			62.0	100.0	23.1	42.2	255	242	820	
83.4		64.0	73.8	800		2580	61.6	99.5	22.2	41.7	250	237	800	
83.0		63.3	73.3	780			61.2	98.8	21.3	41.1	245	233	785	
82.6		62.5	72.6	760			60.7	98.1	20.3	40.3	240	228	770	
82.2		61.8	72.1	740				97.4	19.0		235	223	755	
81.8		61.0	71.5	720				96.7	17.5		230	219	740	
81.3		60.1	70.8	700		2380		96.0	16.0		225	214	720	
81.1		59.7	70.5	690	656	2340		95.0			220	209	705	
80.8		59.2	70.1	680	646	2300		94.0			215	204	690	
80.6		58.8	69.8	670	637	2260		93.5			210	199	675	
80.3		58.3	69.4	660	627	2220		92.5			205	195	660	
80.0		57.8	69.0	650	618	2180		91.5			200	190	640	
79.8		57.3	68.7	640	608	2145		90.5			195	185	625	
79.5		56.8	68.3	630	599	2105		89.5			190	181	610	
79.2		56.3	67.9	620	589	2070		88.3			185	176	595	
78.9		55.7	67.5	610	580	2030		87.1			180	171	575	
78.6		55.2	67.0	600	570	1995		86.0			175	166	560	
78.4		54.7	66.7	590	561	1955		85.0			170	162	545	
78.0		54.1	66.2	580	551	1920		83.2			165	156	530	
77.8		53.6	65.8	570	542	1880		81.7			160	152	510	
77.4		53.0	65.4	560	532	1845		80.2			155	147	495	
77.0		52.3	64.8	550	523	1810		78.7			150	143	480	
76.7		51.7	64.4	540	513	1775		76.8			145	138	465	
76.4		51.1	63.9	530	504	1740		75.0			140	133	450	
76.1		50.5	63.5	520	494	1700		73.0			135	128	430	
75.7		49.8	62.9	510	485	1665		71.2			130	124	415	
75.3		49.1	62.2	500	475	1630		69.0			125	119	400	
74.9		48.4	61.6	490	466	1595		66.7			120	114	385	
74.5		47.7	61.3	480	456	1555		64.5			115	109	370	
74.1		46.9	60.7	470	447	1520		62.3			110	105	350	
73.6		46.1	60.1	460	437	1485		59.3			105	100	335	
73.3		45.3	59.4	450	428	1455		56.2			100	95	320	
73.0		44.5	58.8	440	418	1420		52.0			95	90	305	
72.3		43.6	58.2	430	408	1385		48.0			90	85	285	
71.8		42.7	57.5	420	399	1350		41.0			85	81	270	
71.4		41.8	56.8	410	389	1320					80	76	255	
70.8		40.8	56.0	400	380	1290								

## 7.11 Reinigung und Pflege

Reinigungsmittel	Zusammensetzung	Einsatzgebiete
<b>Allzweckreiniger</b>	Tenside, Wasser, oft Zusatz von Phosphaten und Ammoniumhydroxid	Geeignet bei leichteren Fettverschmutzungen
<b>Neutralreiniger</b>	Tenside, Wasser und Duftstoffe	Oberflächen, die mit Fett und Öl verschmutzt sind (Fingerabdrücke). Auch für Haushaltgeräte geeignet.
<b>Alkoholreiniger</b>	Tenside, Alkohol, Wasser und Duftstoffe	Geeignet bei leichteren Fettverschmutzungen
<b>Alkalische Reiniger</b>	Tenside, Wasser und Alkali, häufig werden noch wasserlösliche organische Lösemittel zugesetzt (pH-Wert über 10).	Bei starken Fett- und Ölverschmutzungen (verharzte Öle) in der Nahrungsmittelindustrie sowie für Fassadenreinigung. Gegenüber starken Alkalien sind rostbeständige Stähle unempfindlich.
<b>Abrasiv wirkende alkalische Reiniger</b>	Tenside, Wasser und Alkali, vielfach sind noch wasserlösliche organische Lösemittel enthalten. Als Abrasive sind feine Poliermittel, meist Schlämme beigemischt.	Für starke Fettverschmutzungen und Ablagerungen von mineralischen Substanzen wie Russ, Rost, leichte Wasserflecken von kalkhaltigem Wasser. Einsatz bei Fassaden und im Küchenbereich. Um wirksam zu sein, müssen die Poliermittel härter als der Schmutz, jedoch weicher als die Stahloberfläche sein.
<b>Lösungsmittelreiniger</b>	Gemisch von organischen Lösemitteln, z. B. Chlorkohlenwasserstoffen (Trichlorethen, Perchlorethen), die nicht brennbar, jedoch gesundheitsgefährdend und mit Wasser nicht mischbar sind. Brennbar Lösungsmittel sind u. a. Benzin oder Terpentin.	Besonders geeignet zum Entfernen von Verschmutzungen, wie Fett, Öl, Wachs, Teer, Klebstoffe, Lacke, Farben. <b>Hinweis:</b> Vorschriften zur Unfallverhütung beachten. Atemschutz bei gesundheitsschädlichen Dämpfen. Gute Durchlüftung und Vorschriften für feuergefährliche Flüssigkeiten beachten.
<b>Abrasivfreie Emulsionsreiniger</b>	Tenside, Wasser, mit Wasser nicht mischbare organische Lösemittel, häufig mit zusätzlichen Alkalien gemischt.	Für starke Fettverschmutzungen, Wachse, Teer, Farben. Sie sind besser als abrasivfreie alkalische Reiniger, jedoch schlechter als Lösungsmittelreiniger. <b>Hinweis:</b> Geruchsbelästigung, gute Durchlüftung notwendig, Vorschriften für feuergefährliche Flüssigkeiten beachten.
<b>Abrasivhaltige Emulsionsreiniger</b>	Wie abrasivfreie Emulsionsreiniger, enthalten jedoch zusätzlich Poliermittel.	Wie abrasiv wirkende alkalische Reiniger, aber bessere Reinigungswirkung bei Fettschmutz und Entfernung von Teer. <b>Hinweis:</b> Vorschriften zur Unfallverhütung wie bei Lösungsmittelreinigern beachten.
<b>Desinfektionsreiniger</b>	Häufigste Arten: – quartäre Ammoniumverbindungen mit Wasserzusatz, wirken als kationische Tenside gleichzeitig reinigend und desinfizierend – Aldehyde, Tenside und Wasser – Chlorreiniger (Natriumhypochlorit, Tenside, Alkali, Wasser) – Phenolhaltige Produkte im Medizinalbereich	Nahrungsmittelindustrie, Küchenbereich, Spitäler usw. Wirkung auf krankheitserregende, pathogene Keime, unterschiedlich je nach Desinfektionswirkstoff. Es sollten Produkte verwendet werden, die für Hygiene und Mikrobiologie empfohlen werden. <b>Hinweis:</b> Langzeiteinwirkung von Natriumhypochlorit kann Korrosion auslösen.

## Reinigung und Pflege

Reinigungsmittel	Zusammensetzung	Einsatzgebiete
<b>Chlorreiniger</b>	Natriumhypochlorit, Tenside, Alkali und Wasser	Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie, Milch-wirtschaft, Küchenbereich, Sanitärbereich. Chlor-reiniger wirken reinigend und desinfizierend. <b>Hinweis:</b> Langzeiteinwirkung einer hohen Konzentration kann den Werkstoff schädigen. Der pH-Wert darf nicht unter 8 absinken, da sich sonst unterchlorige, schädigende Säure bildet. Teilweise kann auch Chlorwasserstoff (Salzsäure) freigesetzt werden.
<b>Saure Reiniger</b>	Säurekomponente wie Phosphorsäure, Salpetersäure, Sulfaminsäure, säurebeständige Tenside, Wasser, teilweise Duftstoffe	Entfernung von Kalkablagerungen, Rostab-lagerungen, fettgebundenem Pigmentschmutz, leichteren Fettverschmutzungen. Einsatz in der Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie, Sanitärbereich, Küchen und Fassaden. <b>Hinweis:</b> Reinigungsmittel müssen frei sein von Halo-genen (Chlorid- und Fluorionen) d. h. sie dürfen keine Salz- oder Flusssäure enthalten. Solche Säuren wirken schädigend auf die Oberfläche.
<b>Reinigungsmittel für Hochdruckreiniger</b>	Geeignet sind: alkalische, neutrale oder saure Mittel. Je nach Anwendung sind sie schaumarm oder schaumreich eingestellt.	Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie, Küchenbereich, Molkereien, Fassaden usw. Schaum-reiche Produkte werden z. B. zur Reinigung von Räucher-kammern eingesetzt. Durch die Schaumbildung wird das Abfließen des Reinigungsmittels an der Wand verhindert, wodurch seine Ein-wirkungszeit verlängert wird.
<b>Mittel zur gleichzeitigen Reinigung und Konservierung</b>	Diese Produkte enthalten Pflegekomponenten wie Hartwachse, Kunststoffe, Silikone und reinigungswirksame Substanzen. Man unterscheidet hauptsächlich folgende Arten: – Lösungsmittelkonservierer (Pflegekomponente und organisches Lösemittel) – Abrasivfreie Emulsion (Pflegekomponente, Tenside, Wasser und organische Lösemittel) – Abrasivhaltige Emulsion (Pflegekomponente, Tenside, Wasser, organische Lösungsmittel und weiche Poliermittel. Solche Produkte werden auch «Metallpolish» genannt.	Nur empfehlenswert bei leichteren Verschmutzungen im Sanitär- und Küchenbereich sowie Fassadenpflege. Die Konservierung schützt die Oberfläche vor Flugrost und vor anderen schädigenden Fremdstoffen. <b>Hinweis:</b> Bei langer Einwirkung von Flugrost besteht die Gefahr einer elektrochemischen Korrosion. Bei Fassaden besteht die Gefahr, dass Schmutz in das Konservierungsmittel eingebettet wird und die Oberfläche beeinträchtigt.
<b>Konservierungsmittel</b>	– Lösungsmittelkonservierer, welche organische Lösemittel und Pflegekomponenten enthalten. – Emulsionskonservierer aus Pflegekomponenten, Wasser und Tenside als Emulgatoren	Reinigt und konserviert die Oberfläche, schützt gleichzeitig vor Flugrost und anderen schädigenden Substanzen.

Literaturnachweis: «So reinigt man Edelstahl rostfrei»  
Informationsstelle Edelstahl Rostfrei, D-4000 Düsseldorf 1

## 7.12 Bescheinigungen gemäss EN 10204







Art der Bescheinigung	neu EN 10204:2004	alt EN 10204:1991 (DIN 50049)
<b>Werksbescheinigung</b> Bescheinigung, in der der Hersteller bestätigt, dass die gelieferten Erzeugnisse den Anforderungen der Bestellung entsprechen, ohne Angaben von Prüfergebnissen	2.1	2.1
<b>Werkszeugnis</b> Bescheinigung, in welcher der Hersteller bestätigt, dass die gelieferten Erzeugnisse den Anforderungen der Bestellung entsprechen, mit Angabe von Ergebnissen nichtspezifischer Prüfungen	2.2	2.2
<b>Werksprüfzeugnis</b> Bescheinigung, in welcher der Hersteller bestätigt, dass die gelieferten Erzeugnisse den Anforderungen der Bestellung entsprechen, mit Angabe von Ergebnissen spezifischer Prüfungen	entfallen	2.3
<b>Abnahmeprüfzeugnis</b> Bescheinigung, herausgegeben vom Hersteller, in der er bestätigt, dass die gelieferten Erzeugnisse die in der Bestellung festgelegten Anforderungen erfüllen, mit Angabe der Prüfergebnisse. Die Bescheinigung wird bestätigt von einem von der Fertigungsabteilung unabhängigen Abnahmebeauftragten des Herstellers.	3.1	3.1.B
<b>Abnahmeprüfzeugnis (alt: Abnahmeprüfprotokoll)</b> Bescheinigung, in der sowohl von einem von der Fertigungsabteilung unabhängigen Abnahmebeauftragten des Herstellers als auch vom Abnahmebeauftragten des Bestellers oder dem in den amtlichen Vorschriften genannten Abnahmebeauftragten bestätigt wird, dass die gelieferten Erzeugnisse die in der Bestellung festgelegten Anforderungen erfüllen, mit Angabe der Prüfergebnisse.	3.2	3.1.A 3.1.C 3.2

### Übersetzung der Bescheinigungen nach EN 10204 (DIN 50049)

deutsch	französisch	italienisch	englisch
Werksbescheinigung	<i>Attestation de conformité à la commande</i>	Attestato di conformità all'ordinazione	Declaration of compliance with the order
Werkszeugnis	<i>Relevé de contrôle</i>	Attestato di controllo	Test report
Werksprüfzeugnis	<i>Relevé de contrôle spécifique</i>	Dichiarazione di conformità	Specific report
Abnahmeprüfzeugnis	<i>Certificat de réception</i>	Certificato di collaudo	Inspection certificate
Abnahmeprüfprotokoll	<i>Procès-verbal de réception</i>	Verbale di collaudo	Inspection report

## 7.13 Gewichtstabelle von Rund-, Vierkant- und Sechskantstahl

Gewicht in Kilogramm pro Meter [kg/m], berechnet mit einer Dichte von 7,85 g/cm<sup>3</sup>

Dicke mm				Dicke mm			
0,5	0,002	0,002	0,002	100	61,65	78,50	67,98
1	0,006	0,008	0,006	105	67,97	86,55	74,95
1,5	0,014	0,018	0,014	110	74,60	94,99	82,26
2	0,025	0,031	0,025	115	81,54	103,82	89,91
2,5	0,039	0,049	0,039	120	88,78	113,04	97,90
3	0,06	0,07	0,06	125	96,33	122,66	106,22
3,5	0,08	0,10	0,08	130	104,20	132,66	114,90
4	0,10	0,12	0,10	135	112,36	143,07	123,90
4,5	0,13	0,20	0,14	140	120,84	153,86	133,25
5	0,15	0,23	0,17	145	129,63	165,04	142,93
6	0,22	0,28	0,25	150	138,7	176,6	153,0
7	0,30	0,39	0,33	155	148,1	188,6	163,8
8	0,39	0,50	0,44	160	157,8	201,0	174,0
9	0,50	0,64	0,55	165	167,9	213,7	185,1
10	0,62	0,79	0,68	170	178,2	226,9	196,5
11	0,75	0,95	0,82	175	188,8	240,4	208,2
12	0,89	1,13	0,98	180	199,8	254,3	220,3
13	1,04	1,33	1,15	185	211,0	268,7	232,6
14	1,21	1,54	1,33	190	222,6	283,4	245,4
15	1,39	1,77	1,53	195	234,4	298,4	258,5
16	1,58	2,01	1,74	200	246,6	314,0	272,0
17	1,78	2,27	1,97	205	259,1	329,9	288,9
18	2,00	2,54	2,20	210	271,9	346,2	299,8
19	2,23	2,83	2,45	215	285,0	362,9	314,3
20	2,47	3,14	2,80	220	298,4	380,0	329,0
21	2,72	3,46	3,00	225	312,1	397,4	344,2
22	2,98	3,80	3,29	230	326,1	415,3	359,6
23	3,26	4,15	3,60	235	340,5	433,5	375,4
24	3,55	4,52	3,91	240	355,1	452,2	391,6
25	3,85	4,91	4,25	245	370,1	471,2	408,1
26	4,17	5,31	4,60	250	385,3	490,6	424,9
27	4,50	5,72	4,96	255	400,9	510,4	442,1
28	4,83	6,15	5,33	260	416,8	530,7	459,6
29	5,19	6,60	5,72	265	433,0	551,3	483,4
30	5,55	7,77	6,12	270	449,5	572,3	495,6
32	6,31	8,04	6,96	275	466,3	593,7	514,0
34	7,13	9,08	7,86	280	483,4	615,4	533,0
36	8,00	10,17	8,81	285	500,8	637,6	555,2
38	8,90	11,34	9,81	290	518,6	660,2	571,7
40	9,87	12,56	10,88	295	536,5	683,1	591,6
41	10,30	13,20	11,38	300	554,9	706,5	611,9
42	10,88	13,85	12,00	305	573,5	730,2	632,4
44	11,94	15,20	13,16	310	592,5	754,4	653,3
46	13,05	16,61	14,39	315	611,8	778,9	674,6
48	14,21	18,09	15,66	320	631,3	803,4	696,2
50	15,41	19,63	17,00	325	651,2	829,2	718,0
52	16,67	21,23	18,83	330	671,4	854,9	740,3
54	17,98	22,89	19,82	335	692,0	881,0	763,0
55	18,65	23,48	20,57	340	712,7	907,5	786,9
56	19,34	24,62	21,32	345	733,8	934,3	809,2
58	20,74	26,41	21,47	350	755,3	961,6	833,8
60	22,20	28,26	24,47	360	799,0	1017,4	875,0
62	23,70	30,17	26,13	370	844,0	1074,7	925,0
64	25,25	32,15	27,85	380	890,3	1133,5	975,0
65	26,05	33,16	28,72	390	937,8	1194,0	1030,0
66	26,86	34,20	29,61	400	986,5	1256,0	1080,0
68	28,51	36,30	31,44	410	1036,4	1319,6	1135,0
70	30,21	38,47	33,31	420	1087,6	1384,7	1190,0
72	31,96	40,69	35,24	430	1140,0	1451,5	1250,0
74	33,76	42,99	37,23	440	1193,6	1519,8	1305,0
75	34,68	44,13	38,24	450	1248,5	1589,6	1370,0
76	35,61	45,34	39,27	460	1304,6	1661,1	1430,0
78	37,51	47,76	41,36	470	1361,9	1734,1	1495,0
80	39,46	50,24	43,51	480	1420,5	1808,6	1555,0
85	44,45	56,72	49,12	490	1480,3	1884,3	1620,0
90	49,95	63,59	55,07	500	1541,3	1962,5	1685,0
95	55,64	70,85	61,46				

# 7.14 Gewichtstabelle von Flachstahl

Gewicht in Kilogramm pro Meter [kg/m], berechnet mit einer Dichte von 7,85 g/cm<sup>3</sup>

Breite mm	Dicke mm																			Breite mm						
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	18	20	25		30	35	40	45	50	
10	0,08	0,16	0,24	0,31	0,39	0,47	0,55	0,63	0,71	0,79															10	
15	0,12	0,24	0,35	0,47	0,59	0,71	0,82	0,94	1,06	1,18	1,30	1,41	1,53	1,65	1,77										15	
20	0,16	0,31	0,47	0,63	0,79	0,94	1,10	1,26	1,41	1,57	1,73	1,88	2,04	2,20	2,36	2,51	2,83	3,14							20	
25	0,20	0,39	0,59	0,79	0,98	1,18	1,37	1,57	1,77	1,96	2,16	2,36	2,55	2,75	2,94	3,14	3,53	3,93							25	
30	0,24	0,47	0,71	0,94	1,18	1,41	1,65	1,88	2,12	2,36	2,59	2,83	3,06	3,30	3,53	3,77	4,24	4,71	5,89						30	
35	0,28	0,55	0,82	1,10	1,37	1,65	1,92	2,20	2,48	2,75	3,02	3,30	3,57	3,85	4,12	4,40	4,95	5,50	6,87	8,24					35	
40	0,31	0,63	0,94	1,26	1,57	1,88	2,20	2,51	2,83	3,14	3,45	3,77	4,08	4,40	4,71	5,02	5,65	6,28	7,86	9,42	10,99				40	
45	0,35	0,71	1,06	1,41	1,77	2,12	2,47	2,83	3,18	3,53	3,89	4,24	4,59	4,95	5,30	5,65	6,36	7,07	8,83	10,60	12,36	14,13			45	
50	0,39	0,79	1,18	1,57	1,96	2,36	2,75	3,14	3,53	3,93	4,32	4,71	5,10	5,50	5,89	6,28	7,07	7,85	9,81	11,78	13,74	15,70	17,66		50	
55	0,43	0,86	1,30	1,73	2,16	2,59	3,02	3,45	3,89	4,32	4,75	5,18	5,61	6,05	6,48	6,91	7,77	8,64	10,79	12,95	15,11	17,27	19,43	21,59	55	
60	0,47	0,94	1,41	1,88	2,36	2,83	3,30	3,77	4,24	4,71	5,18	5,65	6,12	6,63	7,14	7,54	8,48	9,42	11,78	14,13	16,49	18,84	21,20	23,55	60	
65	0,51	1,02	1,53	2,05	2,55	3,06	3,57	4,08	4,59	5,10	5,61	6,12	6,63	7,14	7,65	8,16	9,19	10,21	12,76	15,31	17,86	20,41	22,96	25,51	65	
70	0,55	1,10	1,65	2,20	2,75	3,30	3,85	4,40	4,95	5,50	6,04	6,59	7,14	7,69	8,24	8,79	9,89	10,99	13,74	16,49	19,23	21,98	24,73	27,48	70	
75	0,59	1,18	1,77	2,36	2,94	3,53	4,12	4,71	5,30	5,89	6,48	7,07	7,65	8,24	8,83	9,42	10,60	11,78	14,72	17,66	20,61	23,55	26,49	29,44	75	
80	0,63	1,26	1,88	2,51	3,14	3,77	4,40	5,02	5,65	6,28	6,91	7,54	8,16	8,79	9,42	10,05	11,30	12,56	15,70	18,84	21,98	25,12	28,26	31,40	80	
85	0,67	1,34	2,00	2,67	3,34	4,00	4,67	5,34	6,02	6,67	7,34	8,01	8,67	9,34	10,01	10,68	12,01	13,35	16,68	20,02	23,35	26,69	30,03	33,36	85	
90	0,71	1,41	2,12	2,83	3,53	4,24	4,95	5,65	6,36	7,07	7,77	8,48	9,18	9,89	10,60	11,30	12,72	14,13	17,66	21,20	24,73	28,26	31,79	35,33	90	
95	0,75	1,49	2,24	2,98	3,73	4,47	5,22	5,97	6,71	7,46	8,20	8,95	9,70	10,44	11,19	11,93	13,42	14,92	18,64	22,37	26,10	29,83	33,56	37,29	95	
100	0,78	1,57	2,36	3,14	3,93	4,71	5,50	6,28	7,07	7,85	8,64	9,42	10,20	10,99	11,78	12,56	14,13	15,70	19,63	23,55	27,48	31,40	35,33	39,25	100	
105	0,82	1,65	2,47	3,30	4,12	4,95	5,77	6,59	7,42	8,24	9,06	9,89	10,72	11,54	12,36	13,19	14,84	16,49	20,61	24,73	28,85	32,97	37,09	41,21	105	
110	0,86	1,73	2,59	3,45	4,32	5,18	6,05	6,91	7,77	8,64	9,50	10,36	11,23	12,09	12,95	13,82	15,54	17,27	21,59	25,90	30,22	34,54	38,86	43,18	110	
120	0,94	1,81	2,83	3,77	4,71	5,65	6,60	7,54	8,48	9,42	10,36	11,30	12,25	13,19	14,13	15,07	16,96	18,84	23,55	28,26	32,97	37,68	42,39	47,10	120	
130	1,02	2,04	3,06	4,08	5,10	6,12	7,14	8,16	9,19	10,21	11,23	12,25	13,27	14,29	15,31	16,33	18,37	20,41	25,51	30,61	35,72	40,82	45,92	51,02	130	
140	1,10	2,20	3,30	4,40	5,50	6,59	7,69	8,79	9,89	10,99	12,09	13,19	14,29	15,39	16,49	17,58	19,78	21,98	27,48	32,97	38,47	43,96	49,46	54,95	140	
150	1,18	2,36	3,53	4,71	5,89	7,07	8,24	9,42	10,60	11,78	12,95	14,13	15,31	16,49	17,66	18,84	21,20	23,55	29,44	35,33	41,21	47,10	52,99	58,88	150	
160	1,26	2,52	3,77	5,02	6,28	7,54	8,79	10,05	11,30	12,56	13,82	15,08	16,33	17,58	18,84	20,10	22,60	25,12	31,40	37,68	43,96	50,24	56,52	62,80	160	
170	1,34	2,67	4,00	5,34	6,67	8,01	9,34	10,69	12,01	13,35	14,70	16,02	17,35	18,68	20,02	21,38	24,02	26,69	33,36	40,03	46,71	53,38	60,05	66,72	170	
180	1,41	2,83	4,24	5,65	7,07	8,48	9,89	11,30	12,72	14,13	15,56	16,96	18,37	19,78	21,20	22,60	25,43	28,26	35,33	42,39	49,46	56,52	63,59	70,65	180	
190	1,49	2,98	4,48	5,97	7,46	8,95	10,44	11,93	13,42	14,91	16,41	17,90	19,39	20,88	22,37	23,86	26,85	29,83	37,29	44,74	52,20	59,66	67,12	74,57	190	
200	1,57	3,14	4,71	6,28	7,85	9,42	10,99	12,56	14,13	15,70	17,27	18,84	20,41	21,98	23,55	25,12	28,26	31,40	39,25	47,10	54,95	62,80	70,65	78,50	200	
210																										210
220																										220
230																										230
240																										240
250																										250
260																										260
270																										270
280																										280
290																										290
300																										300

# Informations techniques

## Aciers inoxydables

Table de matières		page
<b>1</b>	<b>Qu'est-ce que l'acier inoxydable?</b>	<b>150</b>
<b>2</b>	<b>Corrosion</b>	<b>150</b>
2.1	Qu'est-ce que la corrosion?	150
2.2	Genres de corrosion	150
2.3	Passivité ou «Qu'est-ce qui rend l'acier inoxydable résistant à la corrosion?»	153
2.4	Données sur la corrosion	154
2.5	Informations nécessaires pour les clarifications	154
<b>3</b>	<b>Classement des aciers inoxydables</b>	<b>154</b>
3.1	Généralités	154
3.2	Structures des aciers inoxydables	154
3.3	Les principaux éléments d'alliage et leur influence sur les caractéristiques de l'acier	155
3.4	Caractéristiques des aciers inoxydables	156
<b>4</b>	<b>Essai des matériaux</b>	<b>159</b>
4.1	Essais mécaniques (destructifs)	159
4.2	Essais physiques	162
4.3	Essais chimiques	163
4.4	Examens structurels	163
<b>5</b>	<b>Mise en forme et usinage</b>	<b>164</b>
5.1	Principes généraux de mise en forme et d'usinage	164
5.2	Mise en forme par formage	164
5.3	Usinage par enlèvement de copeaux	164
5.4	Polissage	165
5.5	Soudage	166
5.6	Brasage	170
5.7	Collage	170
5.8	Rivetage, vissage	170
5.9	Problèmes de contacts de l'acier inoxydable avec d'autres matériaux	170
5.10	Traitement thermique	170
5.11	Nettoyage et entretien	171
<b>6</b>	<b>Normes</b>	<b>172</b>
6.1	EN 10088	172
6.2	Autres normes	173
<b>7</b>	<b>Tabelles et informations techniques</b>	<b>174</b>

## 1 QU'EST-CE QUE L'ACIER INOXYDABLE?

Il existe diverses expressions pour désigner des aciers qui résistent à la corrosion, comme «inoxydable, acier au chrome, au chrome nickel, acier V2A ou V4A», etc., qui évoquent souvent pour le profane des idées erronées ou exagérées. Tous ces termes seront réunis par la suite sous le nom «acier inoxydable». Dans toutes ces expressions, il faut prendre en considération que la résistance d'une matière dépend de sa composition chimique, de son traitement et de l'agressivité de son environnement. Une prise en compte erronée ou insuffisante de ces relations peut conduire à des dégâts catastrophiques. D'autre part, par l'emploi adéquat d'aciers inoxydables, malgré des frais d'investissement plus élevés, vu sur toute la durée de vie, d'appréciables économies sont réalisables par la suppression ou la réduction des travaux d'entretien. La condition en est toutefois de clarifier en détail les mécanismes possibles de la corrosion déjà au moment du projet. Les aciers inoxydables sont des alliages à base de fer, c'est-à-dire qu'ils se composent au moins de 50% de fer, à l'exception de quelques sortes fortement alliées et particulièrement résistantes à la corrosion.

**Un acier est désigné comme inoxydable s'il ne se corrode pas à l'air humide ou dans de l'eau pure contenant de l'oxygène.**

## 2 CORROSION

### 2.1 Qu'est-ce que la corrosion?

En relation avec les aciers inoxydables, il est inévitable de se trouver confronté au terme de «corrosion». Selon la norme DIN 50900, on définit la «corrosion» comme la «réaction d'une matière métallique avec son environnement, qui produit un changement mesurable de la matière et qui peut conduire à la dégradation de la fonction d'un élément de construction métallique ou de tout un système». On peut pour simplifier désigner la «corrosion» comme étant la «destruction d'une matière métallique par son environnement (dissolution du métal)». La corrosion ne peut avoir lieu que si l'acier entre en contact avec un environnement (fluide) présentant une action corrosive. Sur les aciers non alliés, l'eau pure qui contient dans la plupart des cas une certaine quantité d'oxygène dissout à une action corrosive. L'acier n'a alors pas besoin d'être nécessairement plongé dans l'eau, une humidité de l'air relativement haute suffit déjà.

Le fait qu'un acier se corrode dépend fortement des facteurs suivants:

- alliage (matière)
- concentration des substances ayant une action corrosive dans l'environnement (fluide)
- température
- éventuelles impuretés dans le fluide

De faibles variations de température, de concentration et d'impuretés déjà peuvent selon les circonstances conduire à un changement notable de la vitesse de corrosion!

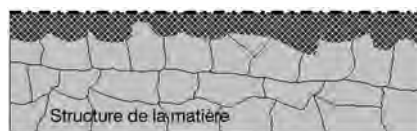
### 2.2 Genres de corrosion

#### 2.2.1 Genres de corrosion

La corrosion présente divers mécanismes et phénomènes qui seront décrits brièvement dans ce qui suit. On distingue les phénomènes suivants de corrosion, qui sont cependant tous dus à la même cause, soit une «passivité insuffisante» de l'acier aux conditions en présence:

- Corrosion uniforme ou générale (anglais: uniform corrosion)
- Corrosion par piqûres (anglais: pitting)
- Corrosion dans les fissures (anglais: crevice corrosion)
- Corrosion galvanique ou par contact (anglais: galvanic corrosion)
- Corrosion intergranulaire ou aux joints des grains (anglais: intergranular corrosion)
- Corrosion fissurante sous tension (anglais: stress corrosion cracking SCC)
- Corrosion par fatigue (anglais: corrosion fatigue)
- Corrosion par érosion (anglais: erosion corrosion)
- Rouille erratique (anglais: rust film, initial easily removable rust)

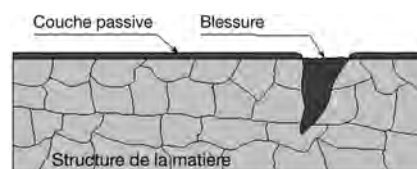
#### 2.2.2 Corrosion uniforme ou générale



On parle de corrosion uniforme quand tous les endroits de la surface se corrodent régulièrement. Au contraire des autres formes de corrosion, celle-ci est bien visible à l'œil nu. Par des essais en laboratoire ainsi que dans la pratique, on peut très bien déterminer, pour ce genre d'attaque, la vitesse de diminution de la matière en fonction de la concentration et de la température, c'est-à-dire que ces valeurs peuvent être utilisées pour des calculs (surépaisseur de corrosion, calcul de la durée de vie).

Si un acier présente, sous certaines conditions de corrosion (fluide, concentration, température) une **vitesse de corrosion de moins de 0.1 mm/année**, il est désigné comme «**résistant à la corrosion sous ces conditions**».

#### 2.2.3 Corrosion par piqûres (induite par le chlore)



Dans la corrosion par piqûres, il se produit sous l'action du fluide corrosif des attaques localisées dans le matériel de base, sous la forme de petits creux, alors que la plus grande partie de la surface de la matière reste passive et sans dommage. Ces creux sont dispersés irrégulièrement, ils deviennent toujours plus profonds et peuvent perforer une tôle ou un tube en un temps très court. La corrosion par piqûres se produit en présence d'ions d'halogénures (atomes chargés électriquement



de chlore, fluor, iode ou brome), les ions chlorure et bromure étant les plus agressifs. Les processus de la corrosion par piqûres sont complexes. On remarque que la surface passive de l'acier résistant à la corrosion se perforé en certains points, ces points étant actifs et moins nobles que le reste de la surface. Ces endroits actifs où la matière se dissout forment des anodes, alors que le reste de la surface représente la cathode. Il se forme de cette façon des éléments galvaniques qui produisent des courants électriques. Les anodes et les cathodes sont ici parcourues par les mêmes intensités de courant. La surface de la partie active moins noble étant très petite, il en résulte une forte densité de courant et ainsi une grande vitesse de dissolution. C'est ainsi que s'expliquent les perforations ponctuelles rapides qui se présentent souvent dans la pratique.

De nouvelles méthodes d'examen montrent que les attaques ont toujours lieu dans les parties hétérogènes de la matière (impuretés). La pureté de la matière a donc une grande importance. La résistance à la corrosion par piqûres peut en outre être influencée par les éléments d'alliage:

élément	résistance à la corrosion par piqûres	
	augmentée	diminuée
Chrome (Cr)	X	
Nickel (Ni)	X	
Molybdène (Mo)	X	
Azote (N)	X	
Titane (Ti)		X
Niobium (Nb)		X
Soufre (S)		X
Sélénium (Se)		X
Carbone (C)		X

Le Mo élève considérablement la résistance dans les solutions contenant des chlorures. L'effet augmente avec la teneur en Mo et elle est la plus grande après une passivation chimique de la surface.

Le risque de corrosion par piqûres peut aussi être diminué par la construction, en veillant à ce que l'appareil ne présente ni fentes ni cavités où les ions d'halogénures peuvent se concentrer. La qualité de la surface a fréquemment une influence marquante sur la résistance. Une surface décapée, rectifiée ou finement polie et passivée présente la meilleure résistance. La résistance d'une matière à la corrosion par piqûres peut être déduite de la somme efficace (valeur PRE). Il s'agit dans ces indications de valeurs empiriques qui doivent être prises comme indicatives. Les valeurs donnent un point de repère indiquant que la matière présente une résistance meilleure ou moins bonne qu'une autre.

### Somme efficace PRE (Pitting Resistance Equivalent)

$$PRE_{16/30} = \%Cr + 3.3 \times \%Mo + 16(30) \times \%N$$

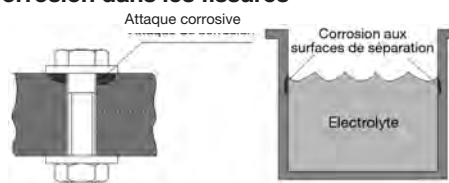
Les valeurs approximatives  $PRE_{16}$  pour une composition moyenne d'alliage sont indiquées dans le tableau 7.2.

La prévention la plus sûre de corrosion par piqûres est obtenue par la protection cathodique, où deux procédés sont appliqués:

a) principe de l'anode perdue: des électrodes d'un métal moins noble, par ex. en magnésium (Mg) ou en zinc (Zn) plongent dans le fluide. Ces électrodes sont reliées électriquement à la matière qui doit être protégée. Il se forme un élément galvanique (pile) et le métal moins noble se dissout, c'est-à-dire que l'anode perdue disparaît progressivement et qu'elle doit être remplacée.

b) principe de la source de courant extérieure: application d'un courant électrique d'une source extérieure de courant continu, l'acier inoxydable étant raccordé au pôle négatif de la source de courant. On couple également une électrode auxiliaire de platine, de graphite ou analogue, plongée dans le fluide. Ces électrodes auxiliaires ne doivent naturellement pas entrer en contact avec l'acier à protéger.

### 2.2.4 Corrosion dans les fissures

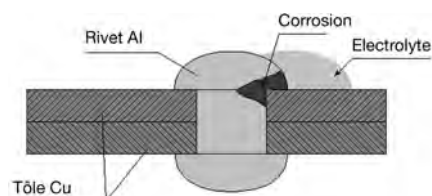


Ce genre de corrosion a lieu de préférence dans les jeux et les cavités nécessités par la construction. Si un liquide remplit une fente étroite entre deux parois de matières, la solution y est souvent retenue, c'est-à-dire que de la boue et des impuretés s'y déposent. Cela conduit d'une part à ce que l'oxygène nécessaire pour la passivation ne peut plus parvenir en quantité suffisante à la surface de l'acier et d'autre part à ce que des substances corrosives puissent s'enrichir. Cela conduit forcément à une attaque localisée. On trouve entre autres la corrosion dans les fissures sous des joints, des assemblages vissés, des incrustations (par ex. calcaire), etc.

On devrait viser, comme mesure de protection, des constructions sans jeux ou alors avec des jeux assez ouverts pour faciliter l'accès de l'oxygène.

Si des incrustations (par ex. calcaire) doivent être attendues, il est judicieux de polir les pièces correspondantes ou de former la construction de telle sorte qu'une visite et un nettoyage de ces parties soient rendus possibles.

### 2.2.5 Corrosion galvanique (ou par contact)



Ce genre de corrosion peut se produire si l'acier est en contact conducteur de l'électricité dans un électrolyte avec une autre matière conductrice d'électricité (en général un métal). Des courants galvaniques s'écoulent alors dans l'électrolyte. Selon la position du métal par rapport à l'acier inoxydable dans la série des tensions électrolytiques, la résistance à la corrosion de l'acier peut augmenter ou diminuer.

Certains électrolytes peuvent placer un acier inoxydable dans un état tel qu'ils peuvent traverser la couche de protection passive. Le potentiel de l'acier s'en trouve réduit et peut devenir inférieur au potentiel du métal en contact.

Le potentiel des métaux et alliages peut varier selon la concentration et la composition chimique de l'électrolyte.

Pour des assemblages, il faudrait donc utiliser des matériaux de même nature. Si ce n'est pas possible pour diverses raisons, le matériau le plus noble devrait être recouvert par une peinture ou un revêtement de matière plastique ou les deux métaux devraient être complètement isolés l'un de l'autre.

Le tableau suivant montre quels assemblages de matériaux (matériaux en contact électrique direct) peuvent être utilisés et sous quelles conditions:

	acier inoxydable	acier C	bronze d'alu	bronze au phosphore	cuivre	fonte	aluminium	zinc
acier inoxydable	O	X	=	=	=	X	X	=
acier C	X	O	X	X	X	=	X	X
bronze d'alu	=	X	O	O	O	X	X	X
bronze au phosphore	=	X	O	O	O	X	X	X
cuivre	=	X	O	O	O	X	X	X
fonte	X	=	X	X	X	O	X	X
aluminium	X	X	X	X	X	X	O	=
zinc	=	X	X	X	X	X	=	O

O L'assemblage peut être utilisé sous toutes les conditions  
 = L'assemblage peut être utilisé sous des conditions **sèches**  
 X L'assemblage ne doit pas être utilisé

Les aciers inoxydables austénitiques peuvent être utilisés entre eux sans risque (par ex. 1.4301 et 1.4435).

### 2.2.6 Corrosion inter cristalline (ou aux joints des grains)

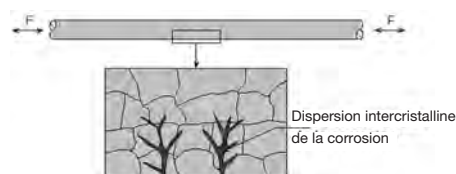


La corrosion inter cristalline est un problème connu sur les aciers austénitiques et ferritiques. Si un acier est maintenu pendant une longue durée à des températures comprises entre 500 et 900°C environ (aciers austénitiques), respectivement à plus de 1000°C (aciers ferritiques), par ex. lors d'un traitement thermique ou du soudage, des carbures de chrome peuvent se séparer aux joints des grains. On enlève ainsi à l'environnement le chrome important pour la protection contre la corrosion, ce qui signifie que la zone du joint des grains s'appauvrit en chrome et que la résistance à la corrosion diminue à cet endroit. Une éventuelle corrosion se propage ainsi le long des joints des grains et provoque la destruction de la structure.

Mesures pour empêcher ce genre de corrosion:

1. Réduction de la teneur en carbone à moins de 0,03 % (par ex. 1.4306/07 ou 1.4404/32/35) puisque la formation de carbures est influencée par la quantité de carbone disponible.
2. Stabilisation / liaison du carbone par des éléments d'alliage fortement carburigènes comme le niobium ou le titane (1.4541 resp. 1.4571). Ces méthodes ont été utilisées autrefois entre autres, quand les techniques de réduction de la teneur en carbone n'étaient pas encore au point. L'emploi de ces matériaux stabilisés n'est plus adéquat aujourd'hui que pour de hautes températures de service, de plus de 300°C environ. Pour des températures de service plus basses, la préférence est donnée aux matériaux à bas carbone (voir point 1). En Allemagne, ces matériaux sont encore répandus pour des raisons de tradition.
3. Recuit de recristallisation à des températures de plus de 1050°C (aciers austénitiques), respectivement entre 750 et 850°C environ (aciers ferritiques), suivi d'un refroidissement rapide. Les carbures se trouvent ainsi de nouveau dissous et la sensibilité aux attaques aux joints des grains est éliminée.

### 2.2.7 Corrosion fissurante sous tension (SCC - stress corrosion cracking)



Pour que se produise une corrosion fissurante sous tension, les 3 facteurs suivants doivent toujours être présents:

1. des contraintes de traction,
2. un fluide agressif et
3. un matériau sensible à la SCC

La SCC est déclenchée par des contraintes de traction internes ou appliquées de l'extérieur. Les contraintes de compression s'opposent à ce genre de corrosion. La SCC peut même apparaître sur des aciers qui seraient résistants au fluide correspondant en l'absence de contraintes de traction. Elle conduit à la formation de fissures qui se développent en général perpendiculairement à la tension et qui ne sont souvent que difficilement perceptibles à l'œil nu. Comme elle apparaît toujours sur des pièces sollicitées en traction, cela peut conduire à une défaillance catastrophique des pièces concernées (par ex. piscine d'Uster).

Les aciers austénitiques sont très sensibles à ce genre de corrosion, qui est plutôt rare avec les aciers ferritiques et les aciers ferrito-austénitiques.

Les fluides agressifs qui causent souvent ce genre de corrosion sont les solutions contenant du chlore ou des alcalis. L'eau et la vapeur d'eau peuvent aussi conduire dans certains cas à la corrosion fissurante sous tension sur l'austénite. Quand la concentration en ions de chlorure augmente, la sensibilité augmente aussi, et à de hautes températures, de faibles teneurs en chlorure peuvent déjà conduire à des dégâts.

Afin d'empêcher la corrosion fissurante sous tension, les pièces formées à froid ou soudées devront être recuites pour éliminer les contraintes causées. Les aciers Cr-Ni simples, c'est-à-dire non stabilisés, seront chauffés à cet effet au-dessus de 900°C. A des températures de recuit inférieures, il y a un risque de corrosion intercrystalline. Sur les aciers stabilisés au niobium ou au titane ou sur ceux qui présentent une teneur particulièrement basse en C, il est recommandé de faire un recuit de détente à 900°C suivi d'un refroidissement lent. La meilleure méthode est un recuit de mise en solution à 1050°C suivi d'une trempe à l'eau. Sur les aciers fortement alliés au Cr-Ni-Mo (Mo 4.5, resp. 6%), la résistance à la SCC n'est pratiquement pas influencée par une déformation jusqu'à 30% environ.

Dans la construction, où l'on demande en plus de la plus haute résistance à la corrosion également une grande résistance à la traction des matériaux, qui ne peut cependant être obtenue que par écrouissage, les aciers 1.4539 (904L) et 1.4547 (254SMO) ont fourni les meilleurs résultats.

### 2.2.8 Corrosion par fatigue

La corrosion par fatigue est une fatigue mécanique qui est accélérée par la corrosion. Si le matériau est soumis à des charges alternées (par ex. vibrations) dans un milieu corrosif, la couche passive mince se brise à répétition. Elle ne peut ni se renouveler ni se stabiliser, et le fluide a ainsi accès à la structure non protégée du métal.

Ce genre de corrosion s'observe fréquemment sur des échangeurs de chaleurs, des arbres d'agitateurs, des arbres de pompes et dans des conduites qui se trouvent en relation avec une pompe qui cause des vibrations. Par l'emploi d'un élément formé d'un tube de caoutchouc entre la pompe et le système de tuyauterie, les vibrations peuvent être éliminées et le problème sera résolu avec certitude.

### 2.2.9 Corrosion par érosion

Ce genre de corrosion se produit par une attaque commune d'érosion et de corrosion. Des liquides ou des gaz qui normalement n'attaquent pas un acier peuvent causer de fortes attaques en cas de grandes vitesses d'écoulement (tourbillons). L'attaque est renforcée si le fluide qui s'écoule contient encore des substances abrasives. Il se produit alors des dépressions caractéristiques en forme de fer à cheval qui sont creusées dans le sens de l'écoulement et qui présentent une surface nue exempte de points de corrosion. L'attaque peut dépendre fortement de la température du fluide qui s'écoule.

Ce genre de corrosion peut être contré ou évité en construisant les endroits exposés de telle sorte que la formation de tourbillons ou d'ondes de choc soient réduites. Une vitesse d'écoulement modérée de 1 à 2 m/s est adéquate. Si cela ne permet pas d'atteindre le résultat voulu, il faut choisir au lieu d'un matériau austénitique un acier présentant une résistance accrue à l'abrasion, par ex. un acier duplex ferrito-austénitique.

### 2.2.10 Rouille erratique

Ce genre de corrosion peut trouver sa cause dans une surface pas complètement décalaminée (cordons de soudure) ou dans les dépôts de fer à la surface de l'acier inoxydable. Nous revien-

drons au chapitre 5.5.5 sur le point de la retouche correcte des cordons de soudure.

L'origine des dépôts de fer est souvent difficile à situer. Des causes possibles peuvent être:

- contact avec de l'acier ordinaire lors du stockage ou du transport (par ex. bandes d'acier)
- séparation «noir/blanc» insuffisante lors de l'usinage ou sur le chantier
- nuisances de l'environnement (par ex. poussière de freins de trains).

Selon l'importance de l'attaque, l'acier inoxydable doit être nettoyé. Cela peut se réaliser au moyen de produits de nettoyage spéciaux (voir chapitre 7.12) ou dans des cas tenaces par meulage ou décapage (veillez à respecter les prescriptions d'application et de protection de l'environnement!). Normalement, l'acier inoxydable n'est pas dégradé par la rouille erratique. En cas d'une attaque forte ou qui est restée longtemps sans avoir été éliminée, la matière de base peut subir des dommages.

## 2.3 Passivité ou «Qu'est-ce qui rend l'acier inoxydable résistant à la corrosion?»

Exposée à l'air humide ou à l'eau contenant un acide, la surface non protégée d'un acier faiblement allié réagit très rapidement, c'est-à-dire qu'elle rouille. La rouille se compose d'un mélange hétérogène d'oxydes et d'hydroxydes de fer. Cette couche étant perméable à l'oxygène et à l'humidité, les hydroxydes et oxydes de fer d'abord formés peuvent continuer à réagir. La surface d'acier se trouvant sous la couche de rouille peut continuer à rouiller jusqu'à ce que tout le fer élémentaire disponible soit transformé en hydroxydes ou oxydes de fer. Les couches de rouille sont en outre fragiles et elles adhèrent mal, c'est-à-dire qu'elles s'écailent facilement.

Les aciers inoxydables doivent leur résistance entre autres à l'élément d'alliage chrome. Les atomes de chrome de la surface de l'acier réagissent avec l'oxygène de l'air en oxyde de chrome. L'oxyde de chrome forme à la surface une couche de 0,001 à 0,01 µm d'épaisseur (l'épaisseur d'un cheveu humain est de 0,05 mm environ!), qui au contraire de la couche de rouille adhère bien et présente une très bonne résistance et étanchéité chimique. La couche est non seulement très ductile, mais en plus, en présence d'oxygène et si la surface est propre, elle se forme et se répare elle-même. Sous des conditions appropriées, la couche a atteint 80% de son épaisseur finale après 24 h environ. Dans cet état, l'acier peut être considéré comme passif. Par une passivation (immersion dans l'acide nitrique), la couche passivée peut être encore renforcée artificiellement, de la même manière que l'oxydation anodique de l'aluminium. La couche d'oxyde de chrome a de plus la fonction d'une paroi de séparation entre le fluide et l'acier. Dans un environnement exempt d'oxygène, il ne se produit aucune formation ni réparation de la couche passive, c'est-à-dire que l'acier reste à l'état actif; la vitesse de corrosion dépend de la vitesse de dissolution dans le fluide correspondant. La vitesse de dissolution est réduite par les métaux d'alliage (nickel, molybdène, cuivre).

### 2.4 Données sur la corrosion

On a déjà indiqué au chapitre 2.1 que la vitesse de corrosion peut dépendre fortement selon les circonstances de la concentration du fluide, de la température et d'éventuelles impuretés. Des données partielles, par ex. à la température ambiante ou d'ébullition, pouvant donner lieu à des évaluations gravement erronées et des données complètes (courbes d'isocorrosion) étant très volumineuses, nous renonçons délibérément à la publication de données sur la corrosion.

Nos spécialistes des matériaux vous soutiendront cependant volontiers si vous devez être confronté à des problèmes de corrosion lors du projet, de l'acquisition ou dans le cas de dommage. Une acquisition préalable soignée des informations mentionnées dans le chapitre suivant est cependant indispensable pour une réponse prompt à vos questions.

### 2.5 Informations nécessaires pour les clarifications

#### 2.5.1 Projet, acquisition

- Avec quel fluide le matériau entre en contact ? (produits d'exploitation ou de nettoyage, impuretés)
- Dans quelles concentrations se présentent ces fluides
- Quelles sont les températures de service max. à attendre ?
- Existe-t-il encore d'autres facteurs qui influencent la corrosion ?

#### 2.5.2 Cas de dommage

Malgré toutes les précautions, des cas de dommage ne peuvent pas être exclus. Pour éclaircir un cas de dommage, les indications suivantes sont nécessaires en plus des informations mentionnées au chapitre 2.5.1 :

- Numéro et désignation de matière
- Le matériau a-t-il été soumis à un traitement thermique ?
- Numéro de commande, de bulletin de livraison, de facture ou de charge
- Est-il possible que de l'air contaminé ait été aspiré (par ex. solvant, aérosols de sel à dégel en hiver, usure de sols en ciment de bois contenant du chlore, vapeurs de fluides d'exploitation contenant des halogénures) ou que le matériau se soit trouvé en contact avec des substances qui n'ont pas été prévues ou prises en considération lors du projet, par ex. des produits de nettoyage ou de désinfection ?

## 3 CLASSEMENT DES ACIERS INOXYDABLES

### 3.1 Généralités

Il existe divers critères pour la subdivision des aciers inoxydables, et les désignations sont en conséquence nombreuses :

#### a) Structure microscopique

- aciers ferritiques
- aciers martensitiques

- aciers austénitiques
- aciers austéno-ferritiques ou duplex
- aciers à durcissement par précipitation

#### b) Composition chimique (alliage)

- aciers austénitiques au chrome-nickel (aciers V2A, aciers Cr-Ni, série AISI 300)
- aciers austénitiques au chrome-nickel-molybdène (aciers V4A, aciers Cr-Ni-Mo, série AISI 300)
- aciers austénitiques au chrome-manganèse-(nickel) (série AISI 200)
- aciers au chrome, ferritique et martensitique (série AISI 400)
- aciers alliés à l'azote
- aciers stabilisés au titane ou au niobium

#### c) But et domaine d'utilisation, caractéristiques

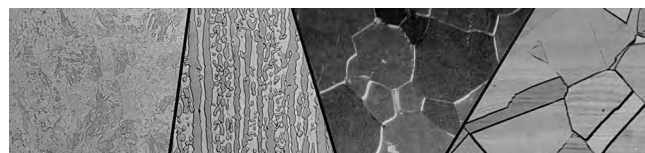
- aciers réfractaires
- aciers résistants au froid
- aciers résistants au fluage
- aciers amagnétiques
- aciers trempables
- aciers fortement résistants aux acides
- aciers à usinabilité améliorée (aciers de décolletage)

Ces classements se chevauchant souvent, **on fait en pratique le plus souvent la répartition suivante :**

- aciers ferritiques
- aciers martensitiques
- aciers austénitiques
  - aciers austénitiques au chrome-nickel (V2A)
  - aciers austénit. au chrome-nickel-molybdène (V4A)
- suprausténite ou aciers fortement résistants aux acides
- aciers austéno-ferritiques ou duplex
- aciers réfractaires
- aciers résistants au fluage

Des indications détaillées telles que la composition chimique, les caractéristiques mécaniques et physiques sont données au chapitre 7.

### 3.2 Structures des aciers inoxydables



Martensite Duplex Ferrite Austénite

#### 3.2.1 Ferrite

La structure ferritique est formée de grains plus ou moins isométriques (sphériques) avec des limites nettement perceptibles.

La ferrite ne peut dissoudre que très peu de carbone, mais par contre de plus grandes quantités d'autres éléments d'alliage

comme le chrome (Cr), le nickel (Ni) et le manganèse (Mn), qui influencent ses caractéristiques, comme par ex. la résistance à la corrosion.

### 3.2.2 Martensite

La structure martensitique est une structure en fines aiguilles, non structurée, dure et fragile, c'est-à-dire sans limite de grains clairement perceptible. Elle se produit par un refroidissement rapide d'une structure austénitique (transformation structurale). Le refroidissement doit alors se faire si rapidement que le carbone dissout dans la structure austénitique initiale n'a pas le temps de quitter la maille de fer et ainsi la structure se tend. Cette structure dure tendue présente une grande dureté, mais aussi une fragilité élevée, de telle sorte qu'elle n'est pratiquement pas utilisable. Pour éliminer cette fragilité, la structure doit être chauffée une nouvelle fois (revenue). Par le revenu, on peut régler dans certaines plages les caractéristiques mécaniques (résistance à la traction, dureté, ténacité, etc.).

### 3.2.3 Austénite

La caractéristique d'une structure austénitique est donnée par une délimitation marquée des grains, partiellement rectilignes et parallèles. Par des teneurs correspondantes en Ni et Mn, cette structure peut aussi être stable à température ambiante. Les structures austénitiques sont (au contraire des structures ferritiques et martensitiques) amagnétiques, tenaces et elles ne peuvent être durcies que par déformation à froid (écrouissage).

### 3.2.4 Duplex

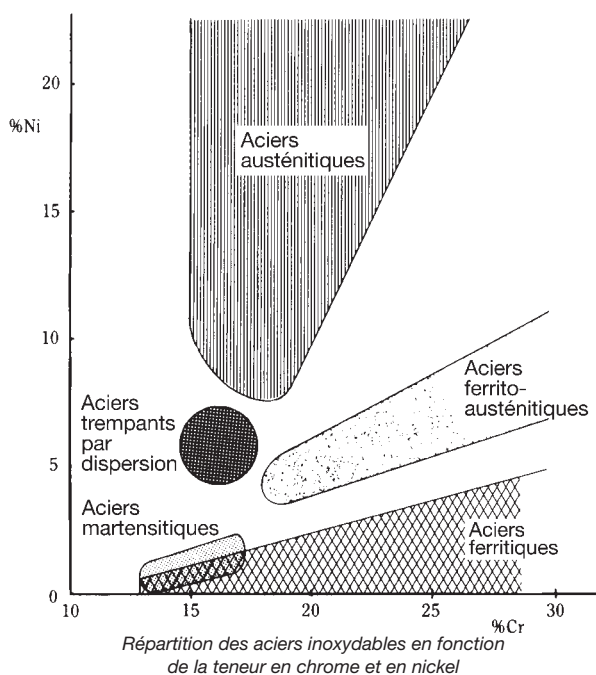
La structure duplex se compose de deux constituants clairement reconnaissables (phases), de 50 % chacun, l'un ferritique et l'autre austénitique. Cette structure réunit en conséquence beaucoup de caractéristiques positives provenant des deux constituants de la structure.

### 3.2.5 Structure à durcissement par précipitation

Les aciers à durcissement par précipitation contiennent de petites quantités d'éléments d'alliage spéciaux comme par ex. le cuivre (Cu) et le niobium (Nb). Par un recuit de mise en solution, tous les éléments d'alliage sont dissous dans la structure du fer. Par un refroidissement rapide qui suit, ces éléments restent dissous, c'est-à-dire qu'il se produit un état métastable. L'acier tendant cependant à un état stable, ces éléments dissous de force se séparent au cours du temps et forment dans la structure de fines précipitations réparties régulièrement, qui provoquent une augmentation de la résistance. Par un traitement thermique correspondant (vieillessement, maturation), ce processus de précipitation peut être accéléré et influencé selon planification. Les aciers trempables par dispersion présentent une structure austénitique, martensitique ou austénitique-martensitique.

## 3.3 Les principaux éléments d'alliage et leur influence sur les caractéristiques de l'acier

La structure microscopique des aciers, est fortement influencée d'une part par la composition chimique (alliage) et d'autre part par un éventuel traitement thermique. L'effet des principaux éléments d'alliage sur les aciers inoxydables peut être résumé de la manière suivante. L'influence des éléments favorisant la formation d'austénite ou de ferrite sur la formation de la structure peut être lue sur le diagramme de Schaeffler (voir chap. 7.7) et sur le graphique ci-dessous.



### 3.3.1 Chrome (Cr)

Les aciers inoxydables doivent leur résistance chimique entre autres à l'élément d'alliage Cr, qui forme à la surface de l'acier une couche d'oxyde passive adhérent bien et présentant une très bonne résistance et étanchéité chimique (voir aussi chap. 2.3). A partir d'une teneur en Cr de 12,5 %, on parle d'acier inoxydable. Le Cr augmente en outre notablement la résistance mécanique de l'acier sans diminuer fortement sa ductilité. De plus, la résistance à chaud et à l'oxydation à chaud peuvent être notablement améliorée.

### 3.3.2 Carbone (C)

Avec une teneur croissante en C, la résistance mécanique de l'acier ainsi que la trempabilité des aciers martensitiques augmentent. Par contre, la soudabilité, la ductilité, l'aptitude au forgeage et à l'usinage diminuent. Le Cr forme facilement des carbures avec C. Pour empêcher que du Cr soit enlevé à la structure par la formation de carbures, et ainsi que la résistance à la corrosion soit localement réduite, la teneur en C des aciers inoxydables doit être tenue très basse ou il faut empêcher la formation de carbures par des éléments stabilisateurs qui forment des carbures encore plus facilement que le Cr. Le C favorise la formation d'austénite.

### 3.3.3 Nickel (Ni)

Le Ni améliore la résistance à la corrosion en général et à l'oxydation à chaud ainsi que la résilience aux basses températures. Il augmente en outre la résistance mécanique, entre autres la résistance à chaud et à la fatigue, au détriment de l'aptitude à l'usinage et au forgeage.

### 3.3.4 Molybdène (Mo)

Le Mo améliore la résistance à la corrosion, en particulier à la corrosion par piqûres dans les solutions contenant des chlorures, de manière considérable déjà pour des teneurs de quelques pour cent. Il agit comme le Ni sur les caractéristiques mécaniques. Le Mo favorise la formation de ferrite.

### 3.3.5 Cuivre (Cu)

Le Cu augmente déjà à partir de concentrations de 1,5 % la résistance de l'acier aux acides réducteurs, comme par ex. l'acide sulfurique.

### 3.3.6 Silicium (Si), aluminium (Al)

Le Si et l'Al favorisent la formation de ferrite. Ils augmentent en particulier, pour les aciers ferritiques (aciers inoxydables à relativement basse teneur en C) la résistance à l'oxydation à chaud, c'est-à-dire qu'ils augmentent la température de calaminage.

### 3.3.7 Titane (Ti), niobium (Nb)

Le Ti et le Nb sont ajoutés aux aciers ferritiques et austénitiques en tant qu'éléments de stabilisation. Ils forment des carbures encore plus facilement que le Cr. Ils empêchent ainsi la formation de carbures aux joints des grains et ils assurent en particulier dans les cordons de soudure une amélioration de la résistance à la corrosion inter cristalline. Toutefois l'aptitude à l'usinage et au polissage se trouve quelque peu réduite.

### 3.3.8 Manganèse (Mn)

Le Mn augmente la résistance mécanique ainsi que la résistance à l'usure des aciers.

### 3.3.9 Soufre (S)

Le S est en tant qu'élément non métallique est à vrai dire une impureté de l'acier, qui influence négativement diverses caractéristiques de l'acier comme la résistance à la corrosion, la ténacité, l'aptitude à la déformation, au polissage, au soudage et au forgeage. Normalement, la teneur en soufre dans l'acier est tenue aussi basse que possible. Dans les aciers inoxydables de décolletage, on ajoute à dessein jusqu'à 0,35 % S. Le sulfure de manganèse qui se forme améliore notablement l'usinabilité. Une diminution de la résistance à la corrosion étant spécialement indésirable dans les aciers inoxydables, divers aciéristes ajoutent à leurs aciers inoxydables de décolletage une poudre de calcium et de silicium qui assure les mêmes caractéristiques de cassure du copeau que l'addition de S, mais toutefois sans influencer la résistance à la corrosion. Les aciers correspondants sont disponibles sous diverses désignations d'usine, comme par ex. **les aciers PRODEC** ou **VALIMA** (voir chap. 5.3.4).

Selon la norme européenne EN 10088, la teneur maximale en soufre est fixée à 0,030 % pour les barres, fils, profils et

semi-ouvrés correspondants et à 0,015 % pour les tôles. Pour tous les produits à usiner, une teneur en soufre réglée de 0,015 à 0,030 % est recommandée et admissible.

### 3.3.10 Azote (N)

Le N stabilise la structure austénitique à peu près avec la même force que le C et améliore les caractéristiques de résistance, toutefois aux dépens de la ténacité. Le N est ajouté pour augmenter la résistance spécialement dans les aciers à bas carbone, comme par ex. 1.4311 et 1.4429. Le N améliore la résistance à la corrosion des nuances d'aciers austénitiques et Duplex en milieux chlorés.

## 3.4 Caractéristiques des aciers inoxydables

Des indications détaillées (formes de livraison, caractéristiques techniques) sur les divers alliages et groupes d'acier sont données au chapitre 7.

### 3.4.1 Aciers ferritiques

#### Caractéristiques:

Ces aciers restent ferritiques à toutes les températures. Cela est dû à une faible part d'éléments d'alliage favorisant la formation d'austénite, comme le Ni, et à une forte part d'éléments favorisant la ferrite, surtout le Cr. Leurs caractéristiques sont: limite élastique élevée, haute ductilité, bonne aptitude à l'emboutissage profond et bonne soudabilité. Leur résistance peut être augmentée jusqu'à un certain degré par déformation à froid. En comparaison des aciers austénitiques, ils présentent une résistance et une ductilité moindres. Par rapport aux aciers austénitiques, les aciers ferritiques présentent une moins bonne résistance à la corrosion par piqûres, mais par contre ils résistent mieux à la corrosion fissurante sous tension. Les aciers ferritiques usuels sont relativement bon marché.

#### Applications:

Les aciers ferritiques les plus simples (entre autres 1.4016) sont utilisés de préférence pour les ustensiles ménagers comme les casseroles, les appareils ménagers et les éviers, où les exigences de résistance à la corrosion ne sont pas poussées. D'autres applications sont les revêtements de parois intérieures et les tôles de protection. Les aciers ferritiques avec de très basses teneurs en carbone et en azote ont leur principal domaine d'application sous des conditions d'utilisation présentant des risques de corrosion fissurante sous tension. Les aciers avec de très hautes teneurs en chrome, par ex. 25 % Cr, sont aussi utilisés aux hautes températures, car ils présentent une excellente résistance aux fumées contenant du soufre.

### 3.4.2 Aciers martensitiques

#### Caractéristiques:

En raison de leur teneur en carbone relativement élevée, leur résistance et leur dureté peuvent être modifiées par un traitement thermique approprié, respectivement adaptées

aux exigences. On peut atteindre des résistances à la rupture de plus de 1300 N/mm<sup>2</sup>. La teneur en carbone relativement élevée réduit cependant la résistance à la corrosion, de plus, ces aciers sont difficiles à déformer et à souder. Ces aciers présentent une teneur en C de 0.1 à 1.2 % et une teneur en Cr de 12 à 18 %. Une partie de ces aciers est alliée en outre avec 0.5 à 2.5 % de Ni et jusqu'à 1.2 % de Mo.

Avec la teneur croissante en C, la dureté qui peut être atteinte augmente (0.1 % C env. 40 HRC, 0.9 % C env. 58 HRC).

### Applications:

Ces aciers sont utilisés principalement pour des éléments de construction soumis à de fortes sollicitations mécaniques comme des éléments de fixation, axes de pompes, pales de turbines et tiges de soupapes ainsi que pour des outils trempés et de coutellerie présentant une résistance accrue aux acides oxydants.

### 3.4.3 Aciers austénitiques au chrome-nickel («V2A»)

#### Caractéristiques:

Les aciers austénitiques alliés au chrome-nickel ont une bonne résistance générale à la corrosion, une bonne ténacité pour une basse limite élastique et une bonne marge de sécurité à la rupture fragile également à de basses températures. Leur résistance mécanique peut être augmentée dans certaines limites par une déformation à froid, toutefois cela les rend légèrement magnétiques et leur résistance à la corrosion baisse. Ils sont en outre bien soudables. Un refroidissement lent après un traitement thermique ou après soudage conduit cependant dans le domaine critique de températures de 500 à 900 °C à la précipitation de carbures de chrome à la limite des grains (voir aussi chapitre 2.2.6 «Corrosion intercrystalline»).

### Applications:

Ces aciers sont utilisés principalement dans des applications soudées, dans le domaine des fluides exempts d'acide et de chlorure, comme par ex. dans l'industrie alimentaire, pour les appareils ménagers et les machines à laver. Ils trouvent en outre une application croissante dans l'architecture intérieure et extérieure.

### 3.4.4 Aciers austénitiques au chrome-nickel-molybdène («V4A»)

#### Caractéristiques:

Avec une teneur croissante en molybdène, la résistance à la corrosion de ces matériaux s'améliore fortement. Afin que la structure reste cependant austénitique (le Mo favorise la formation de ferrite), la teneur en Ni doit être augmentée à au moins 10.5 %. Par l'addition de molybdène, la résistance à la corrosion se trouve notablement améliorée, en particulier contre la corrosion par piqûres dans un environnement contenant des chlorures ainsi que dans des acides réducteurs. Les additions de Mo sont plutôt défavorables dans l'acide nitrique et les gaz nitreux.

Ces aciers présentent une très haute ductilité et ténacité pour des valeurs de résistance plutôt basses. Ils ne perdent pas leur ductilité aux températures cryogéniques et ils sont bien soudables.

### Applications:

Les matières 1.4404, 1.4432 et 1.4435 sont les aciers les plus fréquemment utilisés en contact avec l'eau adoucie, les acides réducteurs et les fluides dont la composition et l'agressivité ne peuvent être qu'estimées, mais pas définies avec certitude. Dans des fluides contenant de fortes quantités de chlorures, il faut cependant utiliser des matières beaucoup plus fortement alliées (superausténite).

La principale application des ces aciers réside dans les industries chimiques et pharmaceutiques, dans le traitement de l'eau, dans les industries de la cellulose et du caoutchouc ainsi que dans la construction de piscines.

### 3.4.5 Superausténite

#### Caractéristiques:

Les aciers superausténites sont hautement alliés avec du Cr, Ni, N et en particulier avec du Mo. La valeur PRE est > 40. Leur haute résistance générale à la corrosion, en particulier dans les acides contenant des halogénures (chlorures, bromures, iodures ou fluorures), dépasse celle des aciers inoxydables usuels. Sous ces conditions de service, les aciers inoxydables usuels sont soumis à des limites étroites. Dans de tels cas, il fallait auparavant recourir à de coûteux alliages à base de nickel ou au titane. Les superausténites sont donc des alternatives économiques et peuvent dans de nombreux cas prendre la place des alliages à base de nickel les plus résistants et du titane.

### Applications:

Ces matériaux ont été développés pour répondre aux plus hautes exigences de résistance à la corrosion. Ils sont donc utilisés sous les conditions de corrosion les plus difficiles dans la chimie, la pharmacie et en contact avec l'eau de mer (desalement de l'eau de mer, offshore) où ils font parfaitement leurs preuves depuis de nombreuses années.

### 3.4.6 Aciers duplex

#### Caractéristiques:

Les aciers duplex ont réuni en eux beaucoup des caractéristiques positives des aciers ferritiques et austénitiques. Par leurs teneurs élevées en Cr et Mo, ces aciers présentent une résistance élevée à la corrosion par piqûres et dans les fissures dans les fluides contenant de l'hydrogène sulfuré (par ex. espace d'air de fosses à purin). Ils possèdent en outre une grande résistance mécanique, à la corrosion par fatigue, à l'érosion et à l'usure. En comparaison avec les aciers austénitiques, les aciers duplex présentent une résistance élevée à la corrosion fissurante sous tension.

Les aciers duplex sont sensibles aux précipitations intermétalliques. Dans le domaine de 350 à 525 °C, il faut s'attendre à la fragilisation à 475 °C, alors que la phase sigma peut se former dans le domaine de 700 à 975 °C. Dans le cas de processus normaux de soudage et de traitement thermique, il n'y a cependant aucun risque de fragilisation. Ces aciers ne doivent pas être soumis pendant de longues durées à des températures supérieures à 250 °C.

### Applications:

Ces aciers sont utilisés où l'on a besoin de bonnes caractéristiques mécaniques en combinaison avec de bonnes caractéristiques de résistance à la corrosion, comme par ex. pour des arbres de pompes, des pièces de machines, la technique offshore, l'industrie du bâtiment et le dessalement de l'eau de mer.

### 3.4.7 Récapitulation de diverses propriétés

structure	trempeable	magnétisable	soudable
ferritique	–	oui	oui
martensitique	oui	oui	3)
austenitique	1)	2)	oui
superaustenitique	–	–	oui
Duplex	–	oui	oui

- 1) possible seulement par déformation à froid
- 2) peut devenir légèrement magnétique en cas de forte déformation à froid
- 3) seulement avec des mesures spéciales

### 3.4.8 Aciers réfractaires

#### Caractéristiques:

- bon comportement à l'oxydation, spécialement pour des conditions de charge cycliques
- haute température de calaminage
- relativement haute limite élastique et résistance à la traction aux hautes températures
- haute résistance au fluage
- bonne stabilité structurelle
- bonne résistance à la corrosion et à l'érosion aux hautes températures en atmosphères moyennement agressives

La plupart des alliages travaillant aux hautes températures ont tendance, après échauffement à des températures de 550–850 °C, à une fragilisation à température ambiante. La cause en est la précipitation de phases intermédiaires, telles que sigma, chi et laves. Afin de réduire la formation de ces phases, les alliages pour hautes températures d'**Outokumpu** (153 MA, 253 MA, 353 MA) sont alliés avec du silicium, de l'azote et du cérium.

Lors de l'emploi aux hautes températures et en contact avec des gaz chauds, il se forme une couche étanche d'oxyde à la surface de l'acier. L'étanchéité est particulièrement importante afin que la couche d'oxydation adhère bien et empêche la poursuite de l'oxydation.

En plus du Cr et Ni, ces nouveaux matériaux sont alliés avec du Si, N et C, et encore avec des micro-quantités de minéraux rares. Cela conduit à un accroissement considérable de la résistance à l'oxydation, en particulier sous des conditions de charge cycliques, ainsi qu'à une haute résistance au fluage et une bonne soudabilité. En raison de leur composition, ces matériaux ne sont pas sensibles à la fissuration à chaud dans les zones d'influence de la chaleur ainsi que dans les parties soudées.

A la suite de leurs conditions d'utilisation particulières, il faut

tenir compte pour les aciers réfractaires des mécanismes d'endommagement suivants:

#### Attaques par le soufre

Le S et ses combinaisons se trouvent souvent dans les fumées ainsi que dans divers gaz de processus et ils attaquent les alliages réfractaires. Dans des environnements oxydants, une teneur élevée en Cr et Si augmente la résistance d'un alliage aux attaques par le soufre. Dans des atmosphères réductrices, où aucune couche d'oxyde protectrice ne peut se former, il faut éviter des matières ayant une haute teneur en nickel. Cela concerne en particulier les alliages avec une teneur en nickel > 50 % et une teneur en Cr < 20 %. Dans les alliages au nickel, une teneur en Cr > 25 % augmente la résistance aux attaques par le soufre.

#### Absorption de carbone

En petites quantités, le C ainsi que le N peuvent améliorer les caractéristiques mécaniques d'une matière. Une absorption exagérée de ces éléments conduit cependant à une réduction de la résistance à l'oxydation et à une fragilisation de la matière. Cela est dû à la précipitation de carbures et/ou de nitrures de Cr aux joints des grains. L'appauvrissement en Cr de la structure qui en résulte réduit la capacité de régénérer la couche d'oxyde endommagée d'une matière. Les matériaux réfractaires deviennent ainsi plus sensibles aux actions de substances agressives, spécialement dans des atmosphères alternativement carburantes et oxydantes. Des carburations peuvent avoir lieu dans des fours lors du traitement thermique de pièces qui sont souillées de restes d'huile.

#### Absorption d'azote

Le risque d'une absorption de N est particulièrement grand dans des fours qui travaillent avec des gaz protecteurs sans O<sub>2</sub> (gaz de décomposition d'ammoniac ou mélange N<sub>2</sub>/H<sub>2</sub>) à de hautes températures. Par l'augmentation de la teneur en Ni, on peut améliorer la résistance d'une matière à l'absorption de C et de N. Le même effet peut cependant aussi être obtenu par l'addition de puissants formateurs d'oxydes comme le Cr, le Si et l'Al.

#### Corrosion humide

Les aciers réfractaires ne sont en raison de leur composition résistants qu'à la corrosion par des gaz chauds. Sous des conditions chimiques humides, ils tendent à la sensibilisation et à la corrosion intercrystalline.

#### Applications:

Le groupe des alliages pour hautes températures comprend des matériaux sans molybdène, qui sont utilisés principalement dans des fluides gazeux à de hautes températures, comme par ex. des grilles de fours, les conduites d'échappement de fumées, des équipements de chargement, des échangeurs de chaleur à hautes températures.

### 3.4.9 Aciers inoxydables à usinabilité améliorée (voir chapitres 3.3.9 et 5.3.4)



## 4 ESSAI DES MATÉRIAUX

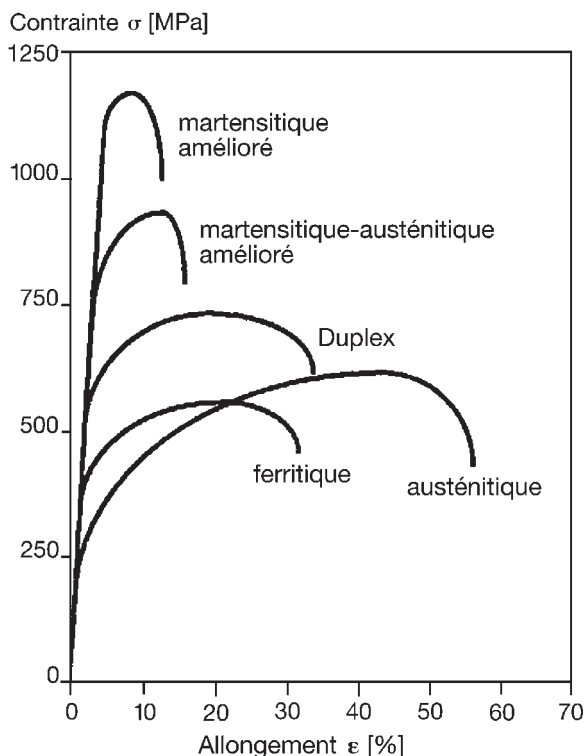
(Pour des valeurs mécaniques et des aides de calcul sur les matériaux livrables, voir au chapitre 7.)

### 4.1 Essais mécaniques (destructifs)

On détermine avec ces essais des caractéristiques des matériaux qui sont nécessaire d'une part pour la construction et d'autre part pour la comparaison de divers matériaux entre eux concernant certaines propriétés ou permettant leur aptitude pour une application donnée. Les valeurs déterminées par ces essais dépendent dans la plupart des cas de la température, de l'état de traitement thermique et des conditions d'essai. Pour une indication correcte et la comparaison avec d'autres valeurs, l'indication de la température d'essai, de l'état de traitement thermique et des conditions d'essai sont indispensables, s'ils sont différents des conditions standard définies par les normes.

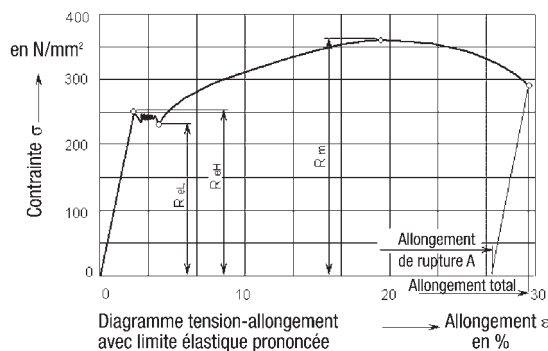
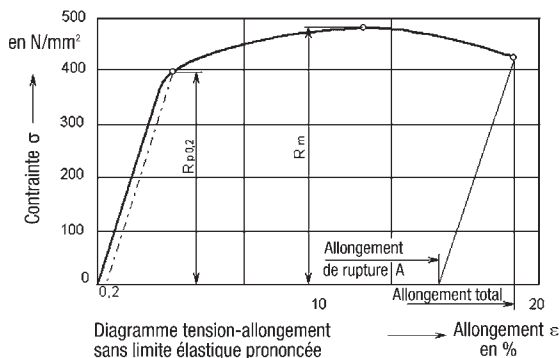
#### 4.1.1 Essai de traction (EN ISO 6892, parties 1 à 3)

L'essai de traction détermine le comportement de la matière au cours d'une sollicitation axiale en traction. On soumet alors une éprouvette confectionnée selon DIN 50125 à un allongement sur une machine d'essai, lentement jusqu'à la rupture, et on enregistre le diagramme tension-allongement (aussi nommé diagramme  $\sigma$ - $\epsilon$ ). Ce dernier présente pour pratiquement tous les aciers une partie linéaire (déformation élastique réversible). Le graphique suivant montre les courbes typiques tension-allongement pour différentes sortes d'aciers inoxydables.



#### Contraintes [N/mm<sup>2</sup>]

Dans le domaine technique, les contraintes résultant de la force de traction (= force appliquée divisée par la section) se rapportent toujours à la section initiale de l'éprouvette. Les unités de mesure usuelles aujourd'hui pour les contraintes sont indiquées en N/mm<sup>2</sup> ou MPa (1 N/mm<sup>2</sup> = 1 MPa). Les principales caractéristiques de la matière mesurée par cet essai sont:



**Limite élastique apparente  $R_e$  /**

**Limite conventionnelle d'élasticité  $R_p$  [N/mm<sup>2</sup>]**

Les deux valeurs indiquent la contrainte mesurée au passage de la déformation élastique à la déformation plastique, c'est-à-dire qu'après avoir passé cette contrainte, une déformation permanente subsiste. Cette tension est aussi appelée limite élastique apparente. Pour les contraintes de compression, le terme de „limite d'écrasement“ est utilisé. Pour déformer durablement un métal (pliage, emboutissage, refoulement, etc.), sa limite élastique apparente doit toujours être dépassée. L'écoulement est toujours accompagné d'un écrouissage de la matière.

La limite apparente d'élasticité  $R_e$  est déterminée sur les aciers non alliés ou faiblement alliés à l'endroit où, sur le diagramme tension-allongement, la contrainte de traction reste constante ou diminue pour la première fois quand l'allongement augmente (voir chapitre 4.1.1.1, diagramme à droite). Sur les aciers fortement alliés, comme les aciers inoxydables, ce passage n'est pas si nettement prononcé. La limite conventionnelle d'élasticité  $R_p$  est donc déterminée pour un allongement non proportionnel défini qui doit être indiqué (voir chapitre 4.1.1.1, diagramme du haut).

- $R_{p0.2}$  allongement plastique à 0.2 %  
base usuelle de dimensionnement
- $R_{p0.01}$  allongement plastique à 0.01 %  
limite technique d'élasticité
- $R_{p1.0}$  allongement plastique à 1.0 %  
utilisé fréquemment pour les aciers austénitiques

**Résistance à la traction  $R_m$  [N/mm<sup>2</sup>]**

La résistance à la traction est la contrainte obtenue en divisant la force de traction maximale par la section initiale.

**Allongement à la rupture  $A$  [%]**

L'allongement à la rupture est une mesure de l'allongement d'un matériau (ductilité). L'éprouvette est en l'occurrence sollicitée par un essai de traction. L'allongement à la rupture est défini comme le quotient de l'allongement résiduel à la rupture par rapport à la longueur initiale, noté en pour cent.

En fonction de la forme du produit et du test standard, différentes éprouvettes sont utilisées pour ces essais. En Europe on utilise généralement des jauges étalonnées en longueur  $L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$  ( $S_0$  = section transversale). Lors d'essais sur du feuillard mince (épaisseurs <3 mm) on peut utiliser des jauges non proportionnelles avec une longueur de 80 mm ( $A_{80 \text{ mm}}$ ). Les normes américaines telles que ASTM A370 préconisent quant à elles une longueur de jauge de 2 pouces, soit ( $A_{50 \text{ mm}}$ ).

**Constantes élastiques  $E$ ,  $G$ ,  $K$ ,  $\mu$**

Dans le domaine élastique (linéaire) du diagramme tension-allongement, la loi de Hooke  $\sigma = E \times \epsilon$  s'applique. Cette loi dit que, dans le domaine élastique, l'allongement  $\epsilon$  est proportionnel à la tension  $\sigma$  appliquée. La constante de proportionnalité correspondante s'appelle module d'élasticité  $E$  ou plus brièvement module  $E$ . Le module  $E$  est une mesure de la résistance qu'oppose une matière à son allongement élastique. Pour les

aciers inoxydables austénitiques, la valeur du module  $E$  est de 200 kN/mm<sup>2</sup> environ.

La loi de Hooke s'applique aussi aux déformations au cisaillement et en compression, dans le domaine élastique. Les facteurs de proportionnalité correspondants sont le module de glissement  $G$  et le module de compression  $K$ .  $G$  et  $K$  représentent une mesure de la résistance qu'oppose une matière à son glissement élastique au cisaillement ou à une variation hydrostatique élastique de volume.

Les 3 constantes élastiques sont liées entre elles par les relations suivantes:

$$E = 2G(1 + \mu)$$

$$E = 3K(1 - 2\mu)$$

$\mu$  est appelé coefficient de contraction transversale ou constante de Poisson. Pour les aciers inoxydables,  $\mu$  se situe vers 0.3. Les caractéristiques des matériaux établis par l'essai de traction peuvent être utilisées directement pour le calcul de constructions, alors que les valeurs mentionnées par la suite servent entre autres à la comparaison de divers matériaux.

**Striction  $Z$  [%]**

L'éprouvette de traction brisée présente à l'endroit de la rupture un rétrécissement plus ou moins prononcé (contraction de section) qui peut montrer selon l'éprouvette une cassure plutôt ductile ou plutôt fragile. La striction de rupture  $Z$  est égale à la différence entre les sections initiale et de rupture divisée par la section initiale. Elle est une mesure pour l'aptitude à la déformation de la matière.

**Ténacité à la rupture  $K_{1c}$  [MNm<sup>-3/2</sup>]**

La ténacité à la rupture renseigne sur la résistance d'une matière à la propagation d'une fissure présente dans la matière ou à l'influence de discontinuités (entailles, rainures, perçages, hétérogénéités de matière) sur le comportement à la rupture. Plus la ténacité à la rupture est basse, plus une fissure présente s'agrandira facilement. La ténacité à la rupture se mesure sur des éprouvettes spéciales avec amorce de fissure au cours d'un essai de traction spécial commandé par ordinateur. L'essai étant complexe, les valeurs de ténacité à la rupture ne sont disponibles que dans une mesure limitée.

**4.1.2 Estimation des diverses résistances**

Pour l'estimation approximative des diverses valeurs de résistance, on peut utiliser les équations suivantes:

- Résistance à la traction  $R_m$  [N/mm<sup>2</sup>] = 3.4 × dureté Brinell HB
- Limite élastique apparente  $R_e$  [N/mm<sup>2</sup>] = 0.8 × résist. à la traction  $R_m$
- Résistance à la fatigue [N/mm<sup>2</sup>] = 0.6 × résist. à la traction  $R_m$
- Résistance à la torsion [N/mm<sup>2</sup>] = 0.3 × résist. à la traction  $R_m$

**4.1.3 Essai de dureté**

La dureté désigne la résistance d'une matière contre la pénétration d'un corps encore plus dur. Pour déterminer la dureté, on applique un pénétrateur dur avec une force définie à la surface de l'éprouvette et on mesure l'empreinte qui en résulte.

A l'aide d'un tableau correspondant, on peut déduire la dureté de l'éprouvette en fonction de la dimension de l'empreinte. Sur les appareils modernes, cette conversion est effectuée au moyen d'un ordinateur. Dans le domaine de l'acier, les quatre méthodes de mesure de dureté suivantes sont usuelles:

### Essai Brinell

Cette méthode ne convient en raison de la dureté limitée de la bille d'acier que pour des duretés moyennes jusqu'à 500 HB environ. On peut déterminer la résistance à la traction à partir de la dureté Brinell, à l'aide de la formule suivante:

$$\text{Résistance à la traction } R_m \approx \alpha \times \text{dureté HB}$$

Le facteur de conversion  $\alpha$  dépend de la matière et il est de 3.6 pour les aciers au carbone et de 3.4 pour les aciers inoxydables.

### Essai Vickers

Cette méthode convient en raison de la dureté extrêmement élevée de la pyramide de diamant (env. 10000 HV) pour toutes les plages de dureté. Par réduction de la charge, cette méthode convient parfaitement pour déterminer la dureté de feuilles minces, de couches de revêtement dures et de constituants de structures (petite charge, respectivement microdureté). Pour des duretés jusqu'à env. 300 HB/HV, les valeurs mesurées par les deux méthodes sont pratiquement égales, c'est-à-dire HB = HV.

### Essai Rockwell

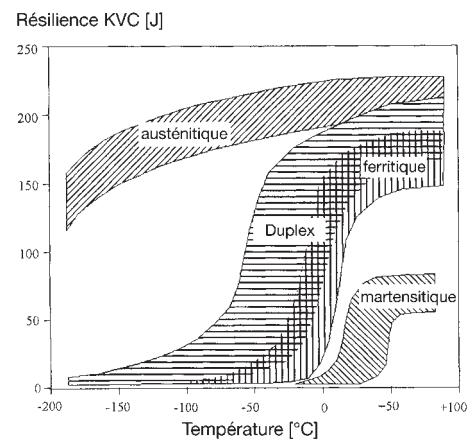
Au contraire des deux autres méthodes, dans l'essai Rockwell, la charge est appliquée en deux étapes (charge préalable et charge principale, ceci pour la compensation d'effets de surface et du mouvement élastique de ressort de la matière de l'éprouvette. La dureté est définie à partir de la différence des profondeurs de pénétration sous les charges préalable et principale, et elle peut être lue directement sur un comparateur. On supprime ainsi la mesure de l'empreinte, ce qui conduit à des temps de mesure plus courts et permet d'automatiser l'essai de dureté. Les empreintes Rockwell étant relativement profondes, il n'est pas possible de mesurer des matériaux minces ou des couches de revêtement.

- Rockwell B (B = bille)  
plage de mesure recommandée: 35 – 100 HRB, ne convient que pour des matériaux de dureté moyenne
- Rockwell C (C = cône)  
plage de mesure recommandée: 20 – 67 HRB, ne convient que pour des matériaux durs. Pour l'essai de couches minces en surface, on peut appliquer la méthode Super-Rockwell, qui travaille avec des charges réduites et produit en conséquence des empreintes moins profondes.

#### 4.1.4 Essai de flexion par choc (EN ISO 148-1)

On examine avec cette méthode d'essai si un matériau présente un comportement plutôt ductile ou plutôt fragile. Une matière fragile n'est sous certaines circonstances pas en mesure de compenser des contraintes par une déformation. En cas de dépassement d'une charge critique, il se produit

alors sans avertissement une rupture fragile dangereuse, explosive. Afin d'examiner sur la base d'une éprouvette un comportement ductile ou fragile, on choisit la sollicitation de telle sorte que la matière soit confrontée à toutes les influences favorisant une rupture fragile, comme une sollicitation brusque, multiaxiale, et éventuellement à basse température. Selon la matière, on travaille avec des éprouvettes entaillées ou non. Ces éprouvettes sont brisées sur un mouton-pendule. On mesure l'énergie nécessaire pour casser l'éprouvette. Par cet essai, on peut aussi tester l'influence de diverses fragilisations, comme celles dues aux basses températures, au revenu, etc. Selon l'alliage, la température peut avoir une influence importante sur la résilience, comme le montre le graphique suivant. Les aciers martensitiques, ferritiques et duplex présentent avec une température descendante une zone de température relativement étroite pour laquelle la résilience tombe brusquement à presque zéro (fragilisation aux basses températures). Selon l'alliage, cette baisse a déjà lieu à des températures supérieures au point de congélation. Les aciers austénitiques ne présentent pas une baisse de résilience si marquée avec une température descendante, c'est-à-dire qu'ils conservent aussi aux basses températures la plus grande partie de leur haute résilience (appelés aciers ductiles à froid).



Energie de divers types d'aciers inoxydables en fonction de la température

#### Energie de rupture [J]

C'est l'énergie consommée par l'essai de flexion par choc indiquée en J. De basses valeurs signalent un comportement fragile, des valeurs élevées un comportement ductile. Il faut toujours indiquer si les valeurs ont été mesurées avec une éprouvette entaillée ou non. Pour les éprouvettes entaillées, il faut encore indiquer la forme de l'entaille.

#### Résilience [J/cm<sup>2</sup>]

La résilience est l'énergie de rupture par choc divisé par la section d'essai et elle est exprimée en J/cm<sup>2</sup>.

#### 4.1.5 Essais d'endurance (DIN 50100)

Les essais d'endurance, appelés aussi de Wöhler ou de fatigue, examinent le comportement d'un matériau sous une sollicitation oscillante permanente sous une charge qui se situe au-dessous de la limite élastique. La sollicitation peut dans

ce cas se trouver dans le domaine de la compression ou de la traction, avec ou sans précontrainte. Le but de l'essai est de constater sous quelle charge la matière supporte sans se rompre un nombre défini de cycles de charge, le plus souvent dans une plage de  $10^5$  à  $10^8$ . Etant donné qu'un grand nombre d'éprouvettes doivent être essayées, de tels essais sont très complexes et les données correspondantes ne sont que difficilement ou même pas du tout disponibles. Pour des essais dit en service, par exemple pour la simulation de cycles de décollage et d'atterrissage, les sollicitations sont variées en fonction des sollicitations réelles apparaissant en service. Les résultats de telles séries d'essais sont rassemblés dans des diagrammes dit de Wöhler.

### Limite de fatigue [N/mm<sup>2</sup>]

Abréviation pour limite de fatigue sous charge alternée. Elle est aussi appelée limite d'endurance et indique la plus grande sollicitation alternée qu'une matière supporte indéfiniment sans déformation inadmissible ni rupture.

### Fatigue

Elle est produite principalement par une sollicitation alternée. La structure de la matière se trouve disloquée, ce qui conduit finalement à la rupture.

#### 4.1.6 Essai de fluage (EN 10291)

Le fluage est un processus activé par la chaleur, qui peut conduire à la rupture. On entend par-là un écoulement, c'est-à-dire une déformation plastique de la matière, sous l'effet de tensions inférieures à la limite élastique. La vitesse de fluage dépend de la contrainte appliquée, de la température et du temps, c'est-à-dire que la vitesse de fluage n'est pas constante. L'essai de fluage sert à déterminer le comportement de la matière sous une sollicitation statique au-dessous de la limite élastique et à une température pour laquelle la durée de sollicitation a une influence importante sur la résistance. Le but de l'essai est de déterminer la résistance à la rupture sous charge permanente.

Les essais de fluage étant très complexes, ils ne sont réalisés que dans des cas particuliers, par exemple pour des matières travaillant à haute température pour des aubes de turbines.

### Résistance à la rupture sous charge permanente [N/mm<sup>2</sup>]

La résistance à la rupture sous charge permanente est la plus grande contrainte sous une température définie pour laquelle un écoulement initial s'arrête et qui conduit en cas de dépassement à la rupture de l'éprouvette. Cette valeur ne pouvant pas être constatée, on détermine la résistance au fluage.

### Résistance au fluage [N/mm<sup>2</sup>]

On entend par-là la contrainte sous une température définie pour laquelle la rupture se produit après une durée de charge définie ( $10^3$  à  $10^6$  h). Cet essai sert principalement à déterminer le comportement de la matière à haute température sous une sollicitation constante (statique). Les indications du temps et de la température sont indispensables.

### Allongement de rupture par fluage $A_u$ [%]

Il indique l'allongement permanent après la rupture de l'éprouvette et il est exprimé en %.

### Striction de rupture par fluage $Z_u$ [%]

C'est le quotient de la réduction de section à l'endroit de la rupture par la section initiale. L'indication est donnée en %.

### Limite de fluage [N/mm<sup>2</sup>]

La limite de fluage est la contrainte statique qui conduit à une valeur donnée de fluage sous une température définie, après une durée de charge définie. Les indications du temps et de la température sont indispensables.

#### 4.1.7 Essais spéciaux

En plus de ces méthodes générales d'essais mécaniques, il existe encore une quantité d'autres procédés d'essais mécaniques, qui sont souvent fortement liés à la méthode de mise en forme envisagée pour la matière et qui sont décrits en détail dans les normes correspondantes. On donnera encore comme exemples les méthodes d'essai suivantes:

##### Essai au mandrin

Dans cet essai, l'extrémité d'un tube est élargie au moyen d'un mandrin conique et on examine dans quelle mesure le tube peut être élargi sans se fissurer.

##### Essai sur éprouvette soudée

Dans ce processus, on examine la capacité de déformation (ductilité) d'un cordon de soudure. On plie une tôle avec un cordon de soudure appliqué jusqu'à ce que le cordon de soudure commence à se fissurer.

##### Essai d'emboutissage

Dans cet essai, on presse une bille d'un diamètre de 2 cm environ dans une tôle jusqu'à ce que la partie bombée de la tôle présente des marques d'écoulement ou des fissures.

#### 4.1.8 Essais d'usinage

Dans ces essais, on détermine les paramètres optimaux pour l'usinage (vitesse de coupe, avance, angle de coupe, etc.) pour les diverses méthodes d'usinage (fraisage, perçage, tournage, rectification, érosion, soudage, etc.). Des informations détaillées pour les diverses matières sont disponibles sur demande ou auprès de vos fournisseurs d'outils.

## 4.2 Essais physiques

Les caractéristiques physiques (conductivité électrique, dilatation thermique, perméabilité magnétique, etc.) sont vérifiées par des méthodes physiques correspondantes, sur lesquelles nous n'entrerons pas plus en détail ici.

### 4.3 Essais chimiques

Les essais chimiques servent à déterminer la composition chimique d'un acier et d'éventuelles impuretés ainsi qu'à vérifier sa résistance aux milieux agressifs.

#### 4.3.1 Analyse spectrale

L'analyse spectrale est aujourd'hui la méthode la plus rapide et la plus rationnelle pour déterminer la composition chimique d'un alliage.

Dans ce procédé, on allume un arc électrique court entre l'objet à examiner et une électrode. Les composants de l'alliage en s'évaporant influencent le rayonnement de l'arc, chaque élément émettant une couleur de lumière qui lui est propre. L'intensité dépend de sa teneur. La lumière produite est transmise par des fibres optiques vers un analyseur optique qui détermine le spectre (distribution des couleurs). On peut déduire de la répartition spectrale les éléments d'alliage renfermés dans l'objet à examiner. Avec des appareils de laboratoire très modernes, il est possible de déterminer simultanément jusqu'à 64 éléments. Par comparaison avec les spectres normaux enregistrés dans l'ordinateur de contrôle, on peut aussi déterminer la désignation de la matière.

#### 4.3.2 Analyses chimiques

Les analyses chimiques ne sont encore exécutées aujourd'hui plus que dans des cas exceptionnels, car elles ne saisissent qu'un seul élément et elles sont très complexes. Elles sont encore utilisées le plus fréquemment pour des éléments qui ne peuvent pas être détectés par l'analyse spectrale, comme par ex. C, Si, Mn, P, S ainsi que les gaz O<sub>2</sub>, H<sub>2</sub> et N<sub>2</sub>. Des appareils modernes d'analyse spectrale sont cependant toujours plus en mesure de déterminer aussi ces éléments.

Des tests chimiques rapides spéciaux servent fréquemment à constater la présence ou l'absence d'un élément défini, par ex. le molybdène, pour faire une distinction rapide entre des aciers V2A et V4A.

#### 4.3.3 Essais de corrosion

Font partie des essais de corrosion les tests de cuisson selon Huey ou Strauss, les tests de corrosion au brouillard salin, au brouillard d'eau, à la corrosion dans les fissures et à la corrosion fissurante sous tension, ainsi éventuellement de l'examen de la corrosion intercrystalline. Ces tests de laboratoire servent à vérifier la résistance à la corrosion d'une matière donnée, sous des conditions de corrosion définies (fluide, concentration, température, contrainte, etc.).

Depuis peu, des appareils sont disponibles avec lesquels la résistance relative à la corrosion peut être examinée sans destruction sur la pièce terminée, par ex. pour la vérification des cordons de soudure.

### 4.4 Examens structurels

Ces méthodes permettent d'examiner la macrostructure et la microstructure d'un matériau.

#### 4.4.1 Macrostructure (examen non destructif)

Ces procédés servent au contrôle de défauts éventuels internes et externes des pièces, sans les endommager ni les détruire.

##### Défauts de surface

Ces procédés sont utilisés le plus souvent sur des pièces terminées ou presque pour la détection de défauts qui s'étendent jusqu'à leur surface, comme par ex. des fissures. Les procédés utilisés à cet effet sont:

- Poudre magnétique (ne convient que pour des matériaux magnétisables): dans ce procédé, la pièce est pulvérisée au moyen d'un liquide fluorescent magnétisable, puis magnétisée. Des défauts en surface conduisent à des perturbations des lignes de champ magnétiques et à un enrichissement de liquide en ces endroits. En les examinant à la lumière UV, ces défauts sont bien visibles.
- Ressuage (convient pour tous les matériaux): la pièce est pulvérisée avec un liquide rouge qui pénètre dans les défauts en raison de sa grande capacité de pénétration. Après un moment d'attente, le liquide est essuyé et la surface est recouverte par un spray d'un «révélateur» blanc qui aspire la couleur restée dans les défauts et les rend ainsi visibles.

##### Défauts internes

Pour détecter des défauts qui ne s'étendent pas jusqu'à la surface (craques, grandes inclusions, défauts de soudure, grands pores), on applique les méthodes suivantes:

- Ultrasons (procédé utilisable pour tous les matériaux présentant une surface relativement lisse): la pièce est exposée à des ultrasons de l'ordre de grandeur de quelques 100 kHz à quelques MHz. Le son est réfléchi aux endroits des défauts. L'écho est affiché sur un écran. Le procédé convient bien pour un emploi mobile, mais une interprétation correcte exige cependant une certaine expérience.
- Examen aux rayons X, isotopiques ou gamma: l'affichage se faisant sur film, ces procédés seront utilisés si le résultat doit être conservé durablement. Ils sont toutefois limités à des épaisseurs de matière jusqu'à 150 mm. En raison de la nécessité d'équipements de protection contre les radiations, ces procédés sont coûteux et nécessitent en conséquence des spécialistes. Des applications mobiles sont possibles.
- Tomographie par ordinateur: ce procédé connu en médecine permet la représentation en 3 dimensions des défauts. Les inconvénients en sont un appareillage complexe ainsi que la nécessité d'équipements de protection et en conséquence de spécialistes.

### 4.4.2 Structure fine et microstructure

Pour l'examen de la structure fine et de la microstructure, on utilise des méthodes métallographiques en relation avec des microscopes optiques ou électroniques. Ces méthodes sont utilisées d'une part dans la recherche fondamentale et le développement, et d'autre part, elles servent aussi à l'éclaircissement de défauts (par ex. défauts de traitement thermique ou de structure) et de dégâts ainsi que de leurs causes.

## 5 MISE EN FORME ET USINAGE

### 5.1 Principes généraux de mise en forme et d'usinage

Les aciers inoxydables présentent en raison de leur part d'alliage élevée en chrome, nickel et molybdène des caractéristiques de mise en forme et d'usinage qui se différencient nettement de celles des aciers faiblement alliés et qu'il s'agit de prendre en considération pour un emploi fructueux de ces matériaux. Les aciers inoxydables sont le plus souvent mis en forme à l'état de livraison.

La mise en forme des aciers inoxydables doit être absolument séparée de celle des aciers non alliés, ce qu'on appelle la „séparation noir/blanc“. Sinon il existe un grand risque que la surface de l'acier inoxydable soit souillée par des particules de fer, ce qui conduit inévitablement à la rouille erratique. Cette séparation ne s'applique pas aux seuls locaux, mais aussi aux outils utilisés. Également pour le stockage et le transport des aciers inoxydables, tout contact avec des aciers non alliés doit être évité (bandes d'acier pour la fixation, supports en fer non protégés, etc.).

### 5.2 Mise en forme par formage

#### 5.2.1 Formage à chaud

Un formage à chaud est possible pour tous les aciers inoxydables. En raison de leur mauvaise conductibilité thermique, l'échauffement doit se faire lentement jusqu'à env. 800–850 °C, au-dessus, il peut avoir lieu rapidement.

Les aciers ferritiques sont très tendres aux températures usuelles de formage et tendent à la «formation de fentes» ainsi qu'à une croissance rapide du grain, ce qui ne peut être empêché que par une forte déformation. Les pièces en acier ferritique sont le plus souvent refroidies à l'air libre.

Le formage à chaud des aciers martensitiques ne pose en général pas de problème, si l'on tient compte au chauffage et au refroidissement du comportement au changement de structure. Afin de réduire le risque de fissuration des aciers martensitiques, il faut éviter un refroidissement trop rapide.

Les matières austénitiques devraient être chauffées régulièrement. L'atmosphère ne doit pas contenir de soufre ni avoir une action carburante. Ceci est particulièrement important pour les sortes à haute teneur en nickel. Les pièces d'une section de plus de 3 mm sont trempées à l'eau.

Pour obtenir des propriétés optimales du matériau, les pièces formées à chaud devraient être soumises à un traitement thermique ultérieur. Les températures de traitement correspondantes sont indiquées dans le tableau 7.6.

#### 5.2.2 Formage à froid

Les procédés les plus usuels de formage à froid sont le laminage, le matriçage, le pliage et l'emboutissage. En principe, tous les aciers inoxydables conviennent au formage à froid. Le degré de déformation admissible est cependant spécifique à la matière, de même que l'érouissage qui en résulte.

Ceci est très marqué pour les aciers austénitiques. Dans le cas d'une très forte déformation, il est donc nécessaire de prévoir entre les diverses étapes de déformation un recuit intermédiaire à 1000 °C environ. Une fois le formage terminé, il faudrait procéder à un recuit à 1050 °C suivi d'une trempe à l'eau. Les modifications de propriétés dues à la déformation à froid sont ainsi annulées et les caractéristiques normales de la matière rétablies. Dans de nombreux cas, un érouissage est cependant souhaité, par ex. pour les fils et bandes en dureté de ressort. Une augmentation extrême de la résistance peut cependant nuire à la résistance à la corrosion et rendre l'acier légèrement magnétique. Si nécessaire, ces effets peuvent être annulés par un recuit de mise en solution. Lors du pliage des aciers inoxydables, il faut tenir compte qu'ils ont un effet de ressort plus important que les aciers au carbone.

Sur les aciers ferritiques, la déformation à froid est rendue plus difficile par leur sensibilité à l'entaille. Un chauffage à env. 100–200 °C améliore notablement la capacité de déformation. Sur les aciers martensitiques, une déformation à froid doit avoir lieu avant la trempe.

### 5.3 Usinage par enlèvement de copeaux

#### 5.3.1 Usinage par enlèvement de copeaux des aciers inoxydables

En raison de leurs caractéristiques différentes, les aciers inoxydables présentent d'autres caractéristiques d'usinage que les aciers ordinaires au carbone. On peut dire en général que l'usinage devient plus difficile quand la teneur en éléments d'alliage augmente, c'est-à-dire qu'il faut choisir pour chaque groupe d'alliage des données d'usinage différentes. Les caractéristiques spéciales des aciers inoxydables influencent tous les quatre facteurs d'usinage, soit la force de coupe, l'usure de l'outil, la forme du copeau et la finition de surface.

Les caractéristiques spéciales suivantes des aciers inoxydables, entre autres les austénitiques, doivent être prises en considération lors de leur usinage:

- tendance marquée à l'érouissage: lors de passes successives, l'outil rencontre une surface nettement plus dure qu'à la première passe, ce qui entraîne une augmentation de la force de coupe. Cela peut conduire à des problèmes lors de la finition en raison de la faible profondeur de coupe.

- basse conductibilité thermique: ce fait conduit à une plus forte charge thermique du tranchant des outils.
- forte ténacité: les efforts de coupe plus élevés entraînent une plus grande charge thermique des outils.
- encrassement, grippage: les aciers fortement alliés ont tendance à former des arêtes rapportées, qui conduisent à une mauvaise qualité de surface ainsi qu'à une sollicitation supplémentaire des arêtes des outils.
- de mauvaises propriétés de bris des copeaux conduisent à la formation de longs copeaux en boucles qui ne se laissent que difficilement enlever de l'outil et qui empêchent de laisser la machine travailler sans surveillance (voir aussi chap. 5.3.3).

### 5.3.2 Principes généraux de l'usinage

Les principes suivants doivent être respectés lors de l'usinage des aciers inoxydables.

- Pour éviter des vibrations (broutage), seules des machines de construction rigide doivent être utilisées, d'une puissance jusqu'à 50 % supérieure à ce qui est nécessaire pour l'usinage des aciers au carbone.
- Les outils et les pièces doivent être serrés solidement.
- Les outils doivent être fixés le plus court possible et être affûtés ou remplacés assez tôt.
- Les aciers inoxydables présentant une plus basse conductibilité thermique que les aciers au carbone, il faut assurer un refroidissement suffisant avec un réfrigérant approprié. Sinon des dégâts dus à la surchauffe sont inévitables tant sur l'outil que sur la pièce.
- Les aciers inoxydables tendent à durcir en cours d'usinage. La profondeur de coupe doit donc être choisie de façon que la couche durcie de la passe précédente soit enlevée sûrement.
- Des coupes interrompues doivent être évitées autant que possible, car elles conduisent à un écrouissage supplémentaire.
- Les fournisseurs ou les fabricants de liquides de coupe et de refroidissement renseignent sur le choix adéquat

### 5.3.3 Usinabilité

#### Aciers ferritiques

Ceux-ci ont tendance à l'encrassement et il peut donc être avantageux d'augmenter leur résistance à environ 200 HB.

#### Aciers martensitiques

Ils présentent des caractéristiques d'usinage analogues à celles des aciers de construction ordinaires. L'usinage par enlèvement de copeaux se fait le plus souvent à l'état non trempé.

#### Aciers austénitiques de fabrication conventionnelle

Ils présentent en conséquence de leur grande ténacité et de leur teneur élevée en Ni une tendance marquée au soudage à froid et à l'écrouissage. Comme ils tendent en outre à former de longs copeaux en boucles, leur usinage par enlèvement de copeaux est nettement plus difficile que celui des aciers

faiblement alliés. Pour empêcher la formation d'arêtes rapportées et pour réduire l'écrouissage, on travaille avec de basses vitesses de coupe et de fortes avances. Un refroidissement suffisant est alors très important.

#### Aciers de décolletage

Comme on l'a déjà mentionné, les aciers inoxydables austénitiques sont en raison de leur teneur élevée en Ni entre autres, plus difficiles à usiner que les aciers au carbone ordinaires. De manière analogue aux aciers de décolletage faiblement alliés, les aciers de décolletage inoxydables sont alliés au soufre (jusqu'à 0.35 %). Ce dernier forme du sulfure de manganèse dur et fragile qui sert de brise-copeaux de telle sorte que seuls des copeaux courts se produisent, comme c'est souhaité pour le décolletage. Ces aciers sont donc principalement utilisés dans le domaine du décolletage. Mais le soufre influence cependant négativement d'autres propriétés, comme:

- les aciers de décolletage ne sont pas soudables
- risque de rupture fragile lors de la déformation à froid
- réduction de la résistance à la corrosion
- les aciers de décolletage (même sans teneur accrue en soufre, voir chap. 5.3.4) sont difficiles à polir et ne se prêtent pas au polissage électrolytique)

### 5.3.4 Aciers inoxydables à usinabilité améliorée sans teneur accrue en soufre

Les inconvénients cités plus haut des aciers de décolletage alliés au soufre ont conduit au développement d'aciers inoxydables sans teneur accrue en soufre (par ex. les qualités PRODEC ou VALIMA). Dans ces aciers, on réalise grâce à une métallurgie particulière de fusion par addition de poudre de calcium et de silicium des oxydes de CaSiAl et des sulfures de CaMn fins, tendres, arrondis et répartis régulièrement.

Les avantages de ces aciers sont:

- des caractéristiques optimales d'usinage par coupe
- le choix de paramètres de coupe plus performants
- la plus longue durée de coupe des outils en raison de l'effet lubrifiant et de la dureté plus basse des inclusions brise-copeaux
- ainsi moins d'interruptions de production et des temps de production plus courts
- réduction des frais de production
- pas de diminution de la résistance à la corrosion et de la soudabilité
- capacité concurrentielle accrue

## 5.4 Polissage

### 5.4.1 Polissage des divers groupes d'acier

Une surface parfaitement polie ne peut s'obtenir sur des pièces d'acier inoxydable que par l'emploi d'alliages non stabilisés. Les aciers stabilisés au Ti ou au Ta/Nb (par ex. 1.4541 et 1.4571) forment des carbures durs inclus dans une matrice plus tendre de ferrite ou d'austénite. Lors du polissage

brillant, ces particules dures sont soit moins enlevées et font saillie, soit arrachées en laissant des empreintes en queues de comètes. Les sortes martensitiques (par ex. 1.4034) ne peuvent être parfaitement polies qu'à l'état trempé.

Tant lors du meulage que du polissage des aciers austénitiques, il faut tenir compte de la plus faible conductibilité thermique et du plus grand coefficient de dilatation. En cas de trop fortes vitesses de meulage ou de trop fortes pressions d'appui, il peut se produire des accumulations de chaleur et des colorations.

### 5.4.2 Polissage mécanique

La condition nécessaire à un excellent résultat du polissage est une surface exempte de griffures, d'endommagements mécaniques et de défauts, c'est-à-dire que la surface doit avoir été parfaitement meulée avec un grain de 400 au moins. Un meulage trop grossier ne peut pas être corrigé par le polissage. De petits sillons, stries ou inégalités sont cependant égalisés et remplis. Pour les diverses étapes du polissage, on utilise des disques de polissage de diverses matières, comme les brosses de fibres, de cordes de sisal, des disques de sisal imprégnés, des disques de coton durs ou tendres.

Pour le polissage des aciers inoxydables, on emploie diverses pâtes à polir, comme de l'argile fondue («chaux de Vienne», tendre) ou de l'oxyde de chrome («vert de chrome», dur).

### 5.4.3 Polissage électrochimique

On entend par polissage électrochimique un traitement électrochimique qui conduit à une égalisation et au brillant d'une surface à l'origine mate et rugueuse. Il s'agit en principe d'une inversion du procédé galvanique, où la pièce à traiter se trouve au pôle positif (anode) d'une source de courant continu. La caractéristique décisive du procédé est un enlèvement préférentiel des pointes de rugosité, qui conduit d'abord à une réduction de la micro-rugosité et à la suite de la prolongation de la durée de traitement, aussi à une élimination de la macro-rugosité. Le polissage électrolytique des aciers inoxydables conduit en outre à une passivation de la surface, ce qui a une répercussion positive sur le comportement à la corrosion.

En principe, tous les aciers inoxydables peuvent être soumis au polissage électrolytique, indépendamment de leur composition d'alliage et de leur caractéristiques mécaniques. Pour un résultat satisfaisant, les conditions suivantes doivent toutefois être remplies:

- structure la plus fine, régulière et homogène possible, avec le moins possible d'inclusions non métalliques et d'autres défauts
- bonne conductibilité électrique
- comportement de dissolution anodique identique des divers composants de l'alliage
- aucun composant d'alliage résistant électrochimiquement
- structure identique des parties ajoutées, par exemple parties soudées
- épaisseur de couche suffisante des matières plaquées

Dans la pratique, cela signifie que les aciers stabilisés au Nb ou au Ti (par ex. 1.4541, 1.4571) ou les aciers de décolletage (par ex. 1.4305) ne conviennent que sous conditions ou pas du tout au polissage électrolytique. Des inclusions non métalliques auxquelles il faut toujours s'attendre avec les aciers produits en gros sont attaquées plus ou moins fortement que la matrice et sont donc visibles après le polissage électrolytique. Dans les aciers de décolletage cependant, indépendamment de leur mode de production, des inclusions sont produites intentionnellement comme brise-copeaux. Les aciers de décolletage ne peuvent donc pas permettre un polissage électrolytique satisfaisant.

Un acier qui doit fournir d'excellents résultats au polissage électrolytique doit être très pur, c'est-à-dire produit par un procédé spécialement pur, au moyen de ferrailles spécialement pures:

[S] < 0.005 % (EN 10088-3: [S] < 0.030 %)

[P] < 0.010 % (EN 10088-3: [P] < 0.045 %)

Les aciers présentant de si basses teneurs en soufre et en phosphore doivent être produits par un procédé particulier dans une charge spéciale.

## 5.5 Soudage

### 5.5.1 Généralités

Lors du soudage d'aciers inoxydables, il est important de limiter l'apport de chaleur afin de garder aussi petites que possibles les zones influencées par la chaleur (ZIC). Des procédés automatiques tels que le soudage MIG et WIG sont avantageux dans ce cas.

Des assemblages soudés d'aciers inoxydables avec des aciers non alliés sont parfaitement possibles, mais il faut toutefois absolument tenir compte du problème d'une éventuelle corrosion de contact.

Des indications pour le calcul des indices de ferrite ainsi qu'un diagramme de Schaeffler se trouvent au chapitre 7.

### 5.5.2 Procédés de soudage

Les procédés de soudage les plus courants pour les aciers inoxydables sont:

- soudage manuel à l'arc électrique
- soudage WIG / TIG
- soudage MIG / MAG

D'autres procédés pour des applications spéciales, que nous ne traiterons pas en détail, sont:

- soudage sous poudre
- soudage électrique sous laitier
- soudage au plasma
- soudage au laser
- soudage par faisceau d'électrons (sous vide)
- soudage de grande puissance



### Soudage à l'arc électrique

Le soudage à l'arc électrique avec une électrode enrobée est le procédé le plus simple et le plus répandu. La source de chaleur efficace (température de l'arc de 6000°C environ), la simplicité de la méthode et l'application dans n'importe quelle position soutiennent ce procédé. Cette méthode est utilisée pour des épaisseurs de matière de plus de 1 mm.

### Soudage WIG / TIG

(Wolfram/Tungsten Inert Gas)

Dans ce procédé, la chaleur nécessaire est produite par un arc électrique allumé entre une électrode de tungstène qui ne fond pas et la pièce. On utilise comme gaz protecteur de préférence de l'argon pur ou de l'argon avec une addition d'un pour cent d'hydrogène. Des tôles jusqu'à une épaisseur de matière de 2 mm peuvent être soudées sans métal d'apport. Pour de plus fortes épaisseurs de tôle, on utilise un fil de métal d'apport.

### Soudage MIG / MAG

(Metal Inert/Active Gas)

L'arc est ici allumé entre le métal d'apport (fil) et la pièce. On travaille dans le procédé MIG avec des mélanges inertes hélium-argon, alors que dans le procédé MAG, on a recours à des mélanges réactifs hélium-argon-gaz carbonique. Ce procédé se recommande pour des épaisseurs de matière de plus de 5 mm.

### 5.5.3 Soudabilité des divers aciers inoxydables

#### Aciers ferritiques

Les aciers ferritiques ne présentent aucun changement de structure. Ils ne sont donc pas trempants ou que sous conditions. Cela facilite le soudage en comparaison des aciers martensitiques. Les aciers ferritiques ont cependant tendance au grossissement du grain, qui conduit à une fragilisation, c'est-à-dire à une ténacité réduite après le soudage.

Il est donc recommandé de préchauffer les pièces avant le soudage à 200°C environ et ensuite de les recuire à 750°C. On utilise comme métal d'apport des matériaux ferritiques, ferrito-austénitiques ou austénitiques. Si les possibilités de préchauffer ou de recuire les pièces ne sont pas offertes, il faut utiliser un métal d'apport austénitique.

#### Aciers martensitiques

En raison de leur teneur élevée en C, ces aciers présentent au refroidissement depuis la température de soudage un changement de structure et tendent à se fissurer par tremp. C'est uniquement en prenant des précautions particulières que la formation de fissures peut être évitée. Un préchauffage de la pièce avant le soudage à 200–300°C et ensuite un recuit à 700–750°C sont recommandés. Pour les aciers qui présentent une teneur en C de plus de 0.30 %, il faudrait déconseiller le soudage.

#### Aciers austénitiques

Les aciers austénitiques sont très bien soudables. Comme on l'a déjà mentionné au chapitre «Corrosion», il faut tenir

compte du risque de précipitation de carbures aux joints des grains et de la corrosion intercrystalline.

Les aciers austénitiques présentent un coefficient élevé de dilatation ou mieux dit de rétraction. Il faut prendre ce phénomène en considération pour le présoudage (agrafage) de grandes constructions en acier inoxydable; sinon il faut s'attendre à ce que la construction se déforme massivement.

### Aciers austéno-ferritiques (Duplex)

Ces aciers se situent quant à leur soudabilité entre les matériaux ferritiques et austénitiques. Si ces aciers sont soumis lors du soudage à un échauffement prolongé dans le domaine de 650–850°C, il se produit une précipitation intermétallique, dite «phase sigma», qui entraîne une réduction de la ténacité. Par un recuit de recristallisation à 950–1000°C, la phase sigma peut de nouveau être dissoute et la matière peut être régénérée à sa ténacité normale. Pour le soudage, on utilise comme métal d'apport des matériaux austénitiques ou ferrito-austénitiques.

### 5.5.4 Couleur de revenu et défauts de soudure

Comme on l'a déjà mentionné au chapitre 2.3, les aciers inoxydables se protègent par la formation d'une couche d'oxyde de chrome très résistante et stable (couche passive).

Des couleurs de revenu se produisent lors de traitement thermiques ou du soudage sans protection suffisante contre l'oxydation, par réaction de l'acier avec l'oxygène résiduel adhérent à la surface. La couche passive est alors détruite et remplacée par une nouvelle couche ayant en principe une autre constitution et entre autres aucun effet protecteur. La structure de cette nouvelle couche et ainsi également sa résistance à la corrosion dépendent en premier lieu de la température maximale atteinte ainsi que de l'évolution de la température en fonction du temps.

Il ressort d'essais de corrosion correspondants que les couleurs de revenu ne sont aucunement des couches passives et qu'elles réduisent notablement la résistance locale à la corrosion. Les couleurs de revenu doivent donc être soit empêchées par des mesures appropriées (par ex. à l'intérieur de tubes soudés par activation) soit éliminées complètement après-coup, afin que la couche passive puisse se former avec la résistance à la corrosion d'origine aussi dans la zone du cordon de soudure.

Des défauts de soudure aussi peuvent réduire localement la résistance à la corrosion et ils doivent donc être éliminés complètement. On trouve par exemple parmi les défauts de soudure:

- des fusions incomplètes
- des cratères de brûlure
- des pores
- des inclusions de laitier
- des cratères d'amorçage

Les défauts de soudure doivent être éliminés par meulage et/ou par des soudures de réparation.

### 5.5.5 Traitements après le soudage

Afin que les aciers inoxydables puissent former une couche passive parfaite, ils doivent présenter une surface propre et régulière. Toute espèce d'impureté, comme par exemple des empreintes de doigts, des traces de craie, de graisse ou d'huile ou des restes de couleurs de revenu empêche l'accès de l'oxygène à la surface et ainsi la formation de la couche passive.

L'étendue et la méthode du traitement sont définies par la résistance exigée à la corrosion et par la qualité de surface, ainsi que par les possibilités offertes. Une construction correcte ainsi que de bons processus de planification et de fabrication réduisent le besoin de traitement et ainsi également les frais.

Il existe des processus de nettoyage mécaniques et chimiques, qui peuvent être appliqués séparément ou en combinaison selon les exigences.

#### Méthodes mécaniques de traitement

##### MEULAGE

Le meulage est habituellement la seule méthode pour éliminer les défauts de soudure et les griffures profondes. Une meule à lamelles suffit pour enlever les couleurs de revenu et les impuretés.

Il y a lieu d'observer ce qui suit:

- utiliser des meules auto-affûteuses exemptes de fer, qui sont utilisées exclusivement pour le meulage d'aciers inoxydables
- ne jamais utiliser un abrasif qui a été utilisé auparavant pour de l'acier non allié
- éviter un grain trop grossier: meulage grossier avec K40-K60, puis meulage fin avec K180 ou plus fin
- pour les hautes exigences, un polissage peut être nécessaire
- ne pas surchauffer la surface par une trop forte pression de meulage, afin d'éviter des fissures de meulage et des colorations
- les défauts doivent être éliminés complètement
- rugosité de surface: les cordons de soudure et les surfaces qui ont été meulées ou grenillées trop grossièrement favorisent les dépôts. Le risque d'une corrosion et de la contamination d'un produit augmente. Un meulage grossier conduit à de trop fortes tensions de traction dans la surface. Le risque de corrosion fissurante sous tension et de corrosion par piqûres est fortement augmenté. Pour une série d'applications, il existe en outre des prescriptions sur la rugosité de surface maximale admissible (valeurs  $R_a$ ).

##### GRENAILLAGE

Le grenailage avec des billes de verre ou d'acier convient pour éliminer les impuretés d'oxydes de chauffage et de fer. Les billes doivent cependant être complètement propres, c'est-à-dire qu'elles ne doivent pas avoir été utilisées auparavant pour de l'acier non allié. La rugosité de la surface représente le facteur de limitation de cette méthode. Avec peu de pression et un faible angle d'incidence, on peut obtenir de bons

résultats. Le grenailage avec des billes de verre fournit pour l'élimination de la couleur de revenu une meilleure qualité de surface que le meulage.

Lors du grenailage, il se produit des contraintes supplémentaires de compression en surface, qui au contraire des contraintes de traction ont une action positive sur la résistance à la corrosion fissurante sous tension et à la fatigue.

##### BROSSAGE

Pour ce traitement, il ne faut utiliser que des brosses en acier inoxydable ou en matière plastique. Cette méthode n'attaque que peu la surface: la couleur de revenu est bien enlevée, mais il n'y a aucune garantie de l'élimination de la couche appauvrie en chrome.

#### Méthodes chimiques de traitement

Les méthodes chimiques permettent d'enlever les oxydes produits par l'action des hautes températures ainsi que les impuretés de fer, sans attaquer notablement la surface. Les produits chimiques éliminent la couche en surface par une corrosion contrôlée. Ils enlèvent sélectivement les zones de la surface les moins résistantes à la corrosion, comme les couleurs de revenu et la couche appauvrie en chrome, et ils permettent ainsi la formation d'une couche passive résistante. Un traitement par des moyens chimiques doit donc être préférée en raison de la rugosité de surface nettement plus fine qui résulte d'un traitement grossier seulement mécanique.

**Lors de procédés chimiques, il faut respecter absolument les prescriptions correspondantes de protection de l'environnement (voir aussi chapitre «Neutralisation / Elimination»). Cela nécessite des locaux de décapage équipés en conséquence et éventuellement une protection adéquate des personnes (vêtement de protection, masque respiratoire).**

##### DECAPAGE

C'est la méthode chimique la plus fréquemment utilisée pour enlever la couleur de revenu et les impuretés de fer. On utilise normalement pour le décapage les mélanges d'acides suivants:

- 8-20 % d'acide nitrique ( $\text{HNO}_3$ )
- 0.5-5 % d'acide fluorhydrique (HF)
- reste: eau

Les solutions chlorées comme l'acide chlorhydrique (HCl) ne doivent pas être utilisées en raison du risque de corrosion par piqûres!

## Aptitude au décapage des diverses matières:

matière	C max. [%]	Cr [%]	Ni [%]	Mo [%]	aptitude au décapage
1.4301	0.07	18.3	9.3	–	1
1.4306	0.030	19.0	11.0	–	1
1.4307	0.030	18.5	9.0	–	1
1.4404	0.030	17.5	11.5	2.2	2
1.4571	0.08	17.5	12.0	2.2	2
1.4432	0.030	17.5	11.5	2.7	2
1.4435	0.030	18.0	13.7	2.7	2
1.4462	0.030	22.0	5.5	3.0	3
1.4439	0.030	17.5	13.5	4.5	3
1.4539	0.020	20.0	25.0	4.5	3
254 SMO	0.020	20.0	18.0	6.5	4
654 SMO	0.020	24.0	22.0	7.3	pas apte

Aptitude au décapage: 1 = très facile, ..... 4 = très difficile

Les facteurs suivants sont important pour un décapage efficace:

- Surfaces: elles doivent être exemptes d'impuretés organiques.
- Température: l'action de la solution décapante augmente fortement avec la température; la vitesse de décapage s'en trouve notablement augmentée. La température devrait se situer entre 25°C et 65°C au maximum.
- Mélange d'acides: composition, concentration et teneur en ions métalliques libres.
- Sortes d'acier: des matières fortement alliées, résistantes à la corrosion, exigent un mélange d'acides agressif et / ou une température du bain plus élevée.
- Genre et épaisseur de la couche d'oxydes: celle-ci dépend dans une grande mesure de la méthode de soudage. Selon l'apport de chaleur, il se forme divers oxydes au soudage. Avec l'utilisation d'un gaz protecteur, la formation d'oxyde est la plus réduite.
- Caractéristiques de surface: une surface grossière, laminée à chaud, peut être plus difficile à décapier qu'une surface lisse laminée à froid ou rectifiée.

## METHODES DE DECAPAGE

– Bain de décapage:

Le décapage au bain est une méthode commode pour autant que les dimensions de la pièce le permettent. Avec de trop fortes températures, il peut se produire pour des aciers faiblement ou fortement alliés un décapage excessif, ce qui a pour conséquence une surface rugueuse. L'effet de décapage dépend non seulement de la concentration de l'acide et de la température, mais aussi de la teneur en ions métalliques libres (le plus souvent Fe) dans la solution décapante.

La relation suivante peut être considérée comme valeur indicative: la teneur en Fe libre en mg/l ne devrait pas dépasser la température du bain en °C.

Si la teneur en ions métalliques est trop forte, le liquide décapant devrait être remplacé complètement ou partiellement par de l'acide frais.

– Solution de décapage pulvérisée

Elle se compose normalement d'acide nitrique (HNO<sub>3</sub>) et d'acide fluorhydrique (HF) mélangés avec un liant et des substances tensioactives afin qu'elle ne s'écoule pas trop rapidement de la pièce. Elle est pulvérisée sur de larges surfaces. Pour des caractéristiques décapantes moins fortes, on peut aussi utiliser de l'acide phosphorique. Cette méthode convient pour de grandes pièces qui ne trouvent pas de place dans un bain. Pour la pulvérisation de décapant, on a besoin entre autres de locaux spéciaux équipés en conséquence (écoulement des eaux usées, ventilation, vêtement de protection pour le personnel).

– Pâte décapante

La pâte se compose habituellement d'un mélange d'acides de HNO<sub>3</sub> et HF avec un liant. Elle convient pour le décapage de zones limitées, principalement dans les zones soudées. A des températures inférieures à +5°C, l'action est très faible. A des températures de la matière de plus de 40°, il y a un risque d'évaporation de la pâte. L'action décapante s'en trouve fortement diminuée et le rinçage est rendu plus difficile.

– Passivation / décontamination

Cette procédure se réalise de la même manière que le décapage. La substance active n'est cependant dans ce procédé que de l'acide nitrique à 18–20 % à environ 20°C. Ce traitement renforce la couche passive. Il est particulièrement important s'il y a un risque d'impuretés due au fer, car l'acide nettoie la surface de ces impuretés. Pour cette raison, on parle aussi d'une décontamination. Comme après le décapage, un rinçage à l'eau est nécessaire.

– Polissage électrolytique

Ce processus électrochimique assure une résistance optimale à la corrosion. La surface acquiert un brillant élevé et un micro-profil équilibré qui répond aux plus hautes exigences d'hygiène (voir aussi chapitre 5.4.3).

**Après tout traitement chimique, la pièce doit être correctement nettoyée sous haute pression. L'eau de rinçage doit être recueillie séparément, neutralisée et éliminée.**

– Neutralisation / Elimination

Les liquides de rinçage contiennent des acides et sont pollués par des métaux lourds, principalement le chrome et le nickel, et ils doivent donc être neutralisés. La neutralisation se fait avec un produit alcalin, au mieux avec de la chaux technique éteinte ou avec un produit de neutralisation du commerce. **Les boues résiduelles doivent être traitées comme des déchets spéciaux contenant des métaux lourds et éliminées conformément aux prescriptions en vigueur.**

– Impuretés organiques

Les impuretés de ce genre sont les graisses, les huiles, les restes de colle, les empreintes de doigts, les peintures et divers dépôts. De telles impuretés peuvent causer dans un environnement agressif une corrosion dans les fissures et empêcher un décapage correct, car les acides décapants

n'agissent que sur les impuretés inorganiques! Les impuretés organiques doivent être enlevées avant le décapage au moyen de produits de nettoyage et de dégraissage **exempts de chlorures**.

### 5.6 Brasage

Par l'emploi de brasures spéciales à l'argent et de flux, le brasage techniquement impeccable des aciers inoxydables est possible. Il faut toutefois tenir compte que les aciers inoxydables et les brasures à l'argent ont des propriétés fondamentales fortement différentes. Il ne faut donc pas s'attendre à ce que les pièces d'acier inoxydable brasées se comportent comme des pièces d'un seul bloc.

Si les assemblages brasés entrent en contact avec de l'air humide ou des liquides, les relations doivent être examinées attentivement. Les brasures contenant du zinc comme par exemple la brasure usuelle à l'argent L-Ag40Cd ne doivent en aucun cas être utilisées pour de telles applications, car elles entraîneraient une destruction rapide de l'assemblage par une corrosion aux surfaces limites – appelée aussi corrosion de la lame de couteau. Pour certaines applications, par exemple l'industrie alimentaire, la chimie, la pharmacie et les conduites d'eau potables, il faut en outre tenir compte que les brasures ne doivent contenir aucune substance toxique (cadmium, plomb, etc.).

Dans le cas de brasage durant longtemps à des températures entre 600 et 800°C, il faut veiller aussi à la décomposition du grain déjà cités pour les aciers non stabilisés. Les directives générales pour les constructions brasées s'appliquent aussi aux aciers inoxydables. Si la construction, le processus de brasage et la technique de travail concordent, des assemblages extrêmes brasés sont aussi possibles, comme le montre par exemple les fonds en aluminium ou en cuivre brasés sur des casseroles en acier inoxydable.

### 5.7 Collage

Les aciers inoxydables peuvent être collés sans problème, à condition que l'on emploie des colles et des procédés appropriés. Pour éclaircir en vue d'un cas d'application précis la colle et la méthode qui conviennent, on s'adressera aux fabricants et fournisseurs correspondants.

### 5.8 Rivetage, vissage

Lors du rivetage ou du vissage d'aciers inoxydables, il faut veiller à ce que les rivets, vis et rondelles soient si possible d'une matière identique ou plus noble. Si l'on utilise des vis ou des rivets de matière moins noble, par ex. des vis galvanisées ou des rivets d'aluminium, il y a un risque de corrosion de contact, si le joint entre en contact avec un liquide conducteur d'électricité. En raison des rapports de surface différents (grande surface d'acier inoxydable – petite surface non noble

des vis ou rivets), la corrosion des vis ou rivets non nobles se trouve renforcée.

Pour les vis en acier inoxydable, il faut remarquer que l'acier inoxydable a une tendance marquée au grippage (soudage à froid). Cela peut conduire dans un assemblage vissé à ce qu'il ne soit pas assez serré ou qu'il ne puisse plus être desserré plus tard. Ce problème peut être évité en graissant suffisamment le filet avant le serrage. Au besoin, le lubrifiant doit être adapté à l'application correspondante (par exemple domaine alimentaire).

### 5.9 Problèmes de contacts de l'acier inoxydable avec d'autres matériaux

Le risque de corrosion de contact doit aussi être pris en considération dans l'assemblage de matériaux moins nobles avec de l'acier inoxydable (par ex. raccords de tubes en acier inoxydable au moyen de tubes galvanisés ou de robinetterie en bronze, raccord de profils en acier inoxydable avec des profils galvanisés). Dans ce cas, les facteurs suivants jouent un rôle:

- présence éventuelle de fluide corrosif conducteur d'électricité
- potentiels de corrosion des matériaux utilisés dans le fluide en question
- rapport des surfaces: plus le rapport des surfaces entre la matière noble et la matière non noble est grand, plus la vitesse de corrosion du partenaire non noble est grande.

Selon le risque de corrosion, il peut être nécessaire de séparer électriquement les différentes parties, par ex. par interposition de rondelles, douilles et joints de matière plastique (voir aussi le tableau du chapitre 2.2.5).

### 5.10 Traitement thermique

Un traitement thermique peut modifier les caractéristiques d'un acier. Avec les aciers inoxydables, les changements suivants sont possibles:

- annulation partielle ou complète des modifications produites par une déformation à froid (écrouissage, caractéristiques physiques comme magnétisme, etc.)
- élimination des auto-contraintes
- homogénéisation de la structure et dissolutions de carbures et d'autres précipitations intermétalliques
- adaptation des caractéristiques mécaniques pour les alliages trempables

Sur les aciers non stabilisés au titane, il faut absolument veiller à ce qu'ils ne soient pas maintenus plus longtemps que ce qui est absolument nécessaire à des températures dans le domaine de 480–760°C, car sinon il peut se former des carbures aux joints des grains, qui entraînent une réduction de la résistance à la corrosion dans le domaine des limites des grains (corrosion aux joints des grains).

### 5.10.1 Aciers ferritiques

Les aciers ferritiques sont soumis à un recuit doux dans le domaine de 750–850°C pour une durée de maintien de 1 h par 25 mm d'épaisseur de matière. Ils sont ensuite refroidis à l'air. Les aciers ferritiques ne sont pas trempables en raison de leur basse teneur en carbone.

### 5.10.2 Aciers martensitiques

Ces aciers sont utilisés normalement à l'état amélioré. On obtient ainsi une bonne combinaison entre la résistance (dureté), la ténacité et la résistance à la corrosion. Lors de l'amélioration, l'acier subit deux traitements thermiques différents:

1. Trempe
2. Revenu

Lors de la trempe, l'acier est chauffé à 1000°C environ et ensuite trempé dans l'huile ou l'eau. Par le changement de structure d'austénite en martensite, l'acier devient dur, mais aussi plus fragile. Afin d'assurer une bonne ténacité, les contraintes dues à la trempe dans la structure doivent être éliminées par un traitement thermique supplémentaire. Cela s'obtient par un revenu à une température définie. Par le choix de la température de revenu, on peut varier la dureté dans certaines limites. Elle est déterminée sur le diagramme de revenu dans les brochures des produits. En général, la dureté et la résistance à la corrosion diminuent quand la température de revenu augmente, la ténacité est par contre diminuée. Après le revenu, on laisse le matériel se refroidir à l'air.

### 5.10.3 Aciers austénitiques et duplex

La température de recuit des aciers austénitiques se situe vers 1070–1170°C, et celle des aciers austéno-ferritiques vers 1000–1100°C. Les aciers austénitiques et austéno-ferritiques sont refroidis dans l'eau après le recuit. Les sections minces peuvent se refroidir à l'air libre. Ces aciers ne durcissent pas par la trempe, mais il est néanmoins possible, par un processus spécial (**Kolstérisation®**), d'obtenir une surface mince dure (entre 1000 et 1200 HV<sub>0,05</sub>, correspondant à 74 HRC env.), qui améliore en outre le comportement au grippage et partiellement aussi la résistance à la corrosion de ces matières.

### 5.10.4 Aciers à durcissement par précipitation

Pour les aciers à durcissement par précipitation, on produit par un traitement thermique spécial des précipitations très fines, finement réparties dans la structure, qui produisent une augmentation correspondante de la dureté et de la résistance.

## 5.11 Nettoyage et entretien

Une méthode simple et efficace pour prolonger la durée de vie de produits en acier inoxydable est d'empêcher des concentrations (dépôts) de matières nocives (par ex. chlorures) par un rinçage régulier et à fond à l'eau propre.

Comme déjà lors de la mise en oeuvre, il faut veiller aussi lors du nettoyage de l'acier inoxydable à ce que celui-ci n'entre

pas en contact avec de l'acier non allié (par ex. brosses d'acier, abrasifs, etc.). Il faut donc utiliser des brosses en acier inoxydable ou en plastique ou des abrasifs (par ex. ScotchBrite) qui n'ont pas été auparavant en contact avec de l'acier non allié. Si la surface est nettoyée au moyen d'abrasifs, l'abrasif doit être plus dur que la saleté, mais plus tendre que la surface de l'acier, sinon la couche passive sera blessée. En cas de dégâts à la couche passive, il faut s'assurer de la régénération parfaite d'une couche passive (exempte de graisse). Pour le nettoyage chimique de surfaces d'acier inoxydable, on a indiqué dans le tableau 7.12 une série de produits de nettoyage. On trouve aussi sur le marché des produits de nettoyage spéciaux pour éliminer la rouille erratique ainsi que des produits d'entretien ayant des propriétés protectrices. L'acide chlorhydrique (HCl) et l'acide fluorhydrique (HF) ne conviennent pas comme produit de nettoyage car ils conduisent à une attaque prononcée de la surface déjà à une concentration faible. Il faut également observer que les produits de désinfection et de nettoyage qui sont utilisés dans la branche alimentaire et les piscines contiennent souvent de l'hypochlorite de sodium qui peut aussi causer de la corrosion.

### Nettoyage sur chantier d'installations en acier inoxydable

Les aciers inoxydables ne peuvent développer pleinement leur résistance à la corrosion que si leur surface est réellement propre. Il est donc extrêmement important de veiller non seulement lors de la mise en oeuvre, mais déjà au transport et au stockage, à ce que l'acier inoxydable n'entre pas en contact avec de l'acier non allié.

Les parties de construction qui sont montées sur le chantier sont souvent souillées lors de la mise en oeuvre même, ou par des influences extérieures, comme par exemple:

- travail et montage d'autres pièces et matières
- contact avec des engins de levage en acier non allié  
utiliser des sangles
- appui en acier non allié (supports d'étagères, bords de ponts de chargement)
- stockage avec des aciers non alliés stocker séparément et couvrir!
- travail avec des outils déjà utilisés pour des aciers non alliés  
toujours utiliser des outils séparés pour l'acier inoxydable
- utilisation de brosses en acier ordinaire ou en laine d'acier  
utiliser des brosses en acier inoxydable ou en plastique, respectivement du ScotchBrite propre
- utilisation de grenaille (sable) pollué par des aciers non alliés
- utilisation de papier abrasif ou de meules contenant de l'oxyde de fer.

Les particules de fer adhérant sur la surface d'acier inoxydable se corrodent sous l'influence de l'humidité de l'air après peu de temps et cause ce qu'on appelle de la rouille erratique ou même éventuellement des piqûres de corrosion.

Mais des problèmes de corrosion peuvent aussi être causés sur les objets finis par des souillures par des

- matières organiques comme les huiles, graisses, peintures, solvants, marques, empreintes de pieds et de mains
- produits de nettoyage ou désinfectants agressifs ou contenant du chlore ou du brome qui n'ont pas été complètement rincés ou neutralisés
- fils et bandes d'attache en acier ordinaire utiliser des bandes en plastique
- couleurs de revenu à la suite de surchauffe lors du soudage, tronçonnage, meulage, chauffage décapage, meuler
- résidus de soudure comme laitiers ou gouttes froides
- restes de colle de rubans adhésifs ou d'étiquettes.

Dans de tels cas, il est souvent extrêmement difficile et lié à des frais élevés et des désagréments de devoir déterminer ultérieurement la cause effective de la corrosion.

**En général, le fournisseur n'est responsable que des défauts de matière prouvés et seulement dans l'étendue de la valeur du matériel livré et non pas pour les dégâts consécutifs!**

Il s'ensuit qu'un nettoyage impeccable après la fabrication peut épargner beaucoup de désagréments et des frais élevés. Selon l'étendue des souillures, le nettoyage peut se faire avec les produits suivants, éventuellement combinés:

- brosses en acier inoxydable ou en plastique
- meulage avec des abrasifs utilisés exclusivement pour l'acier inoxydable
- grenailage avec des grenailles exemptes d'oxyde de fer, par ex. des billes de verre
- éponges abrasives comme ScotchBrite
- décapage avec de la pâte ou au bain.

Pour le nettoyage après le montage, mais aussi en cours d'exploitation, on peut utiliser selon le problème de nettoyage les produits de nettoyage récapitulés dans le tableau 7.12. Pour obtenir des résultats impeccables, il faut d'une part respecter exactement les instructions de service et d'autre part, les surfaces nettoyées doivent être rincées soigneusement avec de l'eau propre, si possible à haute pression. Les restes de produits de nettoyage qui n'ont pas été rincés ou neutralisés peuvent aussi conduire à de la corrosion. Les fournisseurs compétents vous conseilleront volontiers.

## 6 NORMES

### 6.1 EN 10088

La série de normes EN 10088 fut introduite en 1995 au niveau européen (pays membres du CEN – Comité Européen de Normalisation) pour les produits d'aciers inoxydables utilisés à des fins générales, et afin de veiller à ce que les différentes normes nationales soient progressivement remplacées.

Une première révision majeure complétée a été introduite à l'automne 2005. En 2009 furent introduites les parties 4 et 5 et en fin 2014 les parties 1 à 3 furent complètement révisées pour la seconde fois.

La norme EN 10088 est actuellement composée des éléments suivants:

#### Partie 1

Liste des aciers inoxydables.

On y relève 132 aciers résistants à la corrosion, 21 aciers réfractaires et 29 aciers résistants à la chaleur avec leur composition chimique et des informations sur leurs caractéristiques physiques. En outre, d'autres tables contiennent une cartographie des produits en aciers inoxydables aux normes européennes et permettent une comparaison avec d'autres systèmes de désignation (ISO, UNS, JIS, ISC).

#### Partie 2

Conditions techniques de livraison pour tôles et bandes en aciers inoxydables pour un usage général.

#### Partie 3

Conditions techniques de livraison pour les semi-produits, barres, fils machines, fils tréfilés, profils et produits transformés à froid en acier résistant à la corrosion pour un usage général.

#### Partie 4

Conditions techniques de livraison des tôles et bandes en acier résistant à la corrosion, pour usage de construction.

#### Partie 5

Conditions techniques de livraison pour les barres, fils machine, profils et produits en acier résistant à la corrosion, pour usage de construction.

Les parties 2 à 5 contiennent les caractéristiques des différents produits. En outre on discerne les nuances standardisées et les nuances spéciales, et de ce fait la disponibilité des nuances d'acier normées s'en trouve définie.

Des aciers inoxydables pour une application dans le domaine des équipements sous pression, soumis à autorisation sont définis dans d'autres normes.

Le tableau ci-dessous vous donne un aperçu des normes des matériaux pour les aciers inoxydables.

Toutes les normes nationales importantes des pays membre du «CEN» ont été entretemps remplacées par les normes européennes correspondantes.

## 6.2 Autres normes

Qui sont à prendre en considération dans la gamme des aciers inoxydables:

### 6.2.1 Norme bâloise BN 2

Cette norme, élaborée par l'industrie chimique bâloise (BCI), définit les exigences techniques à des produits en aciers austénitiques CrNiMo se basant sur 1.4435 selon EN 10088 respectivement à ASTM 316L mais avec une teneur de ferrite définie. Par cette norme on cherche à garantir que lors de l'utilisation de produits de différentes provenances et charges une résistance à la corrosion constante.

### 6.2.2 AD 2000 W 2

Cette fiche technique élaborée par le «Groupe de travail pour appareils à pression» s'applique à des aciers austénitiques et austéno-ferritiques (Duplex) pour des semi-produits et des éléments d'assemblage destinés à la construction des réservoirs sous pression.

### 6.2.3 SEW 400

La fiche de matière acier-fer (STAHL-EISEN-Werkstoffblatt) 400 comprend les aciers inoxydables à laminier ou à forger et qui ne sont pas pris en considération dans la norme EN 10088. Il s'agit en général des nuances d'aciers qui ont une sphère d'application limitée.

produits	aciers inoxydables		
	aciers résistants à la corrosion	aciers réfractaires	aciers résistants au fluage
produits plats pour appareils sous pression	EN 10028-7		EN 10028-7
produits plats à usage général	EN 10088-2		
produits longs à usage général	EN 10088-3		
produits plats pour usage de construction	EN 10088-4		
produits longs pour usage de construction	EN 10088-5		
aciers et alliages de nickel réfractaires		EN 10095	
bandes pour ressorts	EN 10151		
tubes sans soudures pour appareils sous pression	EN 10216-5		EN 10216-5
tubes soudés pour appareils sous pression	EN 10217-7		
pièces forgées pour appareils sous pression	EN 10222-5		EN 10222-5
pièces forgées à usage général	EN 10250-4		
fil machine, barres et fils en acier pour transformation à froid et extrusion à froid	EN 10263-5		
fils pour câbles	EN 10264-4	EN 10264-4	
éléments de fixations utilisés à température élevée et/ou à basse température	EN 10269		EN 10269
fils pour ressorts mécaniques	EN 10270-3		
barres pour appareils sous pression	EN 10272		
tubes ronds soudés à usage général	EN 10296-2		
tubes ronds sans soudures à usage général	EN 10297-2		
aciers et alliages de nickel et cobalt résistant au fluage			EN 10302
tubes soudés pour le transport d'eau et d'autres liquides aqueux	EN 10312		

## Tablettes et informations techniques

Table de matières		page
<b>7</b>	<b>Tablettes et informations techniques</b>	<b>174</b>
7.1	Equivalence des normes	175
7.2	Compositions chimiques ( <i>en % poids</i> )	176
7.3	Valeurs mécaniques à 20°C	177
7.4	Valeurs mécaniques à température élevée	178
7.5	Caractéristiques physiques	179
7.6	Formages à chaud et traitements thermiques	180
7.7	Calcul de la ferrite/diagramme de Schaeffler	181
7.8	EN 10088 – nouvelles désignations des surfaces	182
7.9	Désignations pour tubes soudés longitudinalement	183
7.10	Tabelle des équivalences de duretés	184
7.11	Nettoyage et entretien	185-186
7.12	Documents de contrôle selon EN 10204	187
7.13	Tabelle des poids pour aciers inoxydables ronds, carrés et hexagonaux	188
7.14	Tabelle des poids pour aciers inoxydables plats	189

### Responsabilité

#### Origines des données et informations:

Les indications dans cette partie du catalogue se basent sur le niveau actuel de nos connaissances et ne donnent que des indications générales sur nos produits et leurs possibilités d'application. Elles ne peuvent pas servir de garantie ni pour les caractéristiques spécifiques des produits décrits, ni pour leurs aptitudes aux possibilités d'application citées comme exemple. Les données indiquées, qui proviennent de diverses sources, en partie non vérifiables, se basent sur des essais en laboratoire et doivent être comprises comme indicatives et non comme propriétés garanties. Elles peuvent varier d'une charge à l'autre et d'une usine à l'autre. La construction, la mise en œuvre et les conditions d'utilisation ainsi que des normes et règlements nationaux et internationaux peuvent limiter les valeurs et propriétés admissibles dans la pratique.

Pour des aciers qui sont contenus dans la norme EN 10088, les valeurs chimiques, mécaniques et physiques ont été reprises de EN 10088. Pour les autres aciers, les données ont été tirées de la Clé des aciers ou d'indications d'usine.

La garantie de caractéristiques définies et de l'aptitude pour une application définie nécessite dans chaque cas une convention spéciale écrite.

**L'utilisation des ces informations et données se fait à la responsabilité exclusive de l'utilisateur.**

**La maison HANS KOHLER SA décline expressément toute responsabilité pour des pertes, des dégâts et leurs conséquences résultant de l'utilisation des ces informations et données.**



## 7.1 Equivalence des normes

matières	Europe		Outokumpu	USA (ASTM/AISI)		Allemagne DIN	désignation nationale obsolète			Suède SS	matière d'apport
	EN	désignation symbolique		Type	UNS		U.K BS	France NF			
Ferrite	1.4000	X6Cr13	4000	410S	S41008	1.4000	403 S 17	Z 8 C 12	2301	308L / P5	
	1.4003	X2CrNi12	4003	---	S40977	1.4003	---	---	---	---	
	1.4016	X6Cr17	4016	430	S43000	1.4016	430 S 17	Z 8 C 17	2320	308L / MVR / 309L	
	1.4509	X2CrTiNb18	4509	---	S43940	---	---	Z 3 CTNb 18	---	308L / 430LNb	
	1.4510	X3CrTi17	4510	439	S43035	1.4510	---	Z 4 CT 17	---	308L / 309L	
	1.4512	X2CrTi12	4512	409	S40900	1.4512	409 S 19	Z 3 CT 12	---	308L / 430LNb	
	1.4520	X2CrTi17	4520	439	S43035	---	---	Z 3 CT 20	---	308L / 430LNb	
1.4521	X2CrMoTi18-2	4521	444	S44400	1.4521	---	Z 3 CDT 18-02	2326	316L / SKR / P5		
Martensite	1.4005	X12CrS13	4005	416	S41600	---	416 S 21	Z 11 CF 13	2380	---	
	1.4006	X12Cr13	4006	410	S41000	1.4006	410 S 21	Z 10 C 13	2302	307 / 308L / 309L	
	1.4021	X20Cr13	4021	420	S42000	---	420 S 29	Z 20 C 13	2303	739 S	
	1.4028	X30Cr13	4028	420	S42000	---	420 S 45	Z 33 C 13	2304	739 S	
	1.4034	X46Cr13	---	---	---	1.4034	---	Z 44 C 14	---	---	
	1.4057	X17CrNi16-2	---	431	S43100	---	431 S 29	Z 15 CN 16-02	2321	---	
	1.4104	X14CrMoS17	---	430F	S43020	1.4104	---	Z 13 CF 17	2383	---	
	1.4112	X90CrMoV18	---	---	---	---	---	X 89 CrMoV 18-1	---	---	
	1.4122	X39CrMo17-1	4122	---	---	1.4122	---	Z 38 CD 16-01	---	---	
	1.4313	X3CrNiMo13-4	4313	---	S41500	1.4313	---	Z 6 CN 13-04	2384	248 SV	
1.4418	X4CrNiMo16-5-1	248 SV	---	---	---	---	Z 6 CND 16-05-01	2387	248 SV		
1.4542	X5CrNiCuNb16-4	17- 4 PH	630	S17400	1.4542	---	Z 7 CNU 15-05	---	---		
Duplex	1.4162	X2CrMnNi21-5-1	LDX 2101®	---	S32101	---	---	---	---	LDX 2101® / 2205	
	1.4362	X2CrNiN23-4	DX 2304	---	S32304	---	---	Z 3 CN 23-04 Az	2327	2304 / 2205	
	1.4410	X2CrNiMoN25-7-4	SDX 2507	---	S32750	---	---	Z 3 CND 25-06 Az	2328	2507 / P100	
	1.4460	X3CrNiMoN27-5-2	---	---	S31200	1.4460	---	Z 5 CND 27-05 Az	2324	453S / 2205	
	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	DX 2205	---	S32205*	1.4462	318 S 13	Z 3 CND 22-05 Az	2377	2205	
	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	SDX 100	---	S32760	---	---	Z 3 CNDU 25-06 Az	---	2507 / P100	
	1.4662	X2CrNiMnMoCuN24-4-3-2	LDX 2404®	---	S82441	---	---	---	---	22 9 3 NL	
Austénite	1.4305	X8CrNiS18-9	4305	303	S30300	1.4305	303 S 31	Z 8 CNF 18-09	2346	308L / MVR	
	1.4310	X10CrNi18-8	4310	301	S30100	1.4310	301 S 21	Z 11 CN 17-08	2331	308L / MVR	
	1.4318	X2CrNiN18-7	4318	301LN	S30153	---	---	Z 3 CN 18-07 Az	---	308L / MVR	
	1.4372	X12CrMnNiN17-7-5	4372	201	S20100	---	---	Z 12 CMN 17-07 Az	---	307 / 309L	
	1.4301	X5CrNi18-10	4301	304	S30400	1.4301	304 S 31	Z 7 CN 18-09	2333	308L / MVR	
	1.4303	X4CrNi18-12	4303	305	S30500	1.4303	305 S 19	Z 5 CN 18-11 FF	---	308L / MVR	
	1.4306	X2CrNi19-11	4306	304L	S30403	1.4306	304 S 11	Z 3 CN 19-11	2352	308L / MVR	
	1.4307	X2CrNi18-9	4307	304L	S30403	1.4307	304 S 11	Z 3 CN 18-10	2352	308L / MVR	
	1.4311	X2CrNiN18-10	4311	304LN	S30453	1.4311	304 S 61	Z 3 CN 18-10 Az	2371	308L / MVR	
	1.4315	X5CrNiN19-9	4315	304N	S30451	1.4315	304 S 61	Z 6 CN 19-09 Az	2371	308L / MVR	
	1.4541	X6CrNiTi18-10	4541	321	S32100	1.4541	321 S 31	Z 6 CNT 18-10	2337	347 / MVNb	
	1.4550	X6CrNiNb18-10	4550	347	S34700	1.4550	347 S 31	Z 6 CNNb 18-10	2338	347 / MVNb	
	1.4567	X3CrNiCu18-9-4	4567	304Cu	S30430	1.4567	394 S 17	Z 3 CNU 18-10	---	308L / MVR	
Standard Cr-Ni-Mo / V4A	1.4401	X5CrNiMo17-12-2	4401	316	S31600	1.4401	316 S 31	Z 7 CND 17-11-02	2347	316L / SKR	
	1.4404	X2CrNiMo17-12-2	4404	316L	S31603	1.4404	316 S 11	Z 3 CND 17-11-02	2348	316L / SKR	
	1.4406	X2CrNiMoN17-11-2	4406	316LN	S31653	1.4406	316 S 61	Z 3 CND 17-11 Az	---	316L / SKR	
	1.4408	1) GX5CrNiMo19-11-2	---	CF-8M	J92900	---	316 C 16	---	---	316L / SKR	
	1.4429	X2CrNiMoN17-13-3	4429 / SKR-4	316LN	S31653	1.4429	316 S 63	Z 3 CND 17-12 Az	2375	316L / SKR	
	1.4432	X2CrNiMo17-12-3	4432	316L	S31603	1.4432	316 S 13	Z 3 CND 17-13-03	2353	316L / SKR	
	1.4435	X2CrNiMo18-14-3	4435 / 724L	316L	S31603	1.4435	316 S 13	Z 3 CND 18-14-03	2353	316L / SKR	
	1.4435 BN2	X2CrNiMo18-14-3	4435	316L	S31603	1.4435	316 S 13	Z 3 CND 18-14-03	2353	316L / SKR	
	1.4436	X3CrNiMo17-13-3	4436	316	S31600	1.4436	316 S 33	Z 6 CND 18-12-03	2343	316L / SKR	
	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	4571	316Ti	S31635	1.4571	320 S 31	Z 6 CNDT 17-12	2350	318	
	1.4434	X2CrNiMoN18-12-4	---	317LN	S31753	---	---	Z 3 CND 19-14 Az	---	317L / SNR	
	1.4438	X2CrNiMo18-15-4	4438	317L	S31703	1.4438	317 S 12	Z 3 CND 19-15-04	2367	317L / SNR	
	1.4439	X2CrNiMoN17-13-5	4439	317LMN	S31726	1.4439	---	Z 3 CND 18-14-05 Az	---	904L	
1.4466	X1CrNiMoN25-22-2	725LN	310MoLN	S31050	1.4466	---	Z 2 CND 25-22 Az	---	254 SFER		
1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	904L	904L	N08904	1.4539	904 S 13	Z 2 NCDU 25-20	2562	904L		
Superausténite	1.4529	X1NiCrMoCuN25-20-7	Ultra 6XN	---	N08926**	1.4529	---	---	---	P12	
	1.4547	X1CrNiMoCuN20-18-7	254 SMO	---	S31254	---	---	---	2378	P12, P16	
	1.4562	1) X1NiCrMoCu32-28-7	---	---	N08031	1.4562	---	---	---	1.4562	
	1.4565	X2CrNiMnMoN25-18-6-5	4565	---	S34565	1.4565	---	---	---	P16	
	1.4652	X1CrNiMoCuN24-22-8	654 SMO	---	S32654	---	---	---	---	P16	
aciers réfractaires	Ferrite	1.4713	X10CrAlSi7	4713	---	1.4713	---	---	---	307 / 309	
		1.4724	X10CrAlSi13	4724	---	---	1.4724	---	Z 13 C 13	---	309
		1.4742	X10CrAlSi18	4742	---	---	1.4742	---	Z 12 CAS 18	---	309
		1.4762	X10CrAlSi25	4762	446	S44600	1.4762	---	Z 12 CAS 25	2322	309 / 310
	Austénite	1.4818	X6CrNiSiN19-10	153 MA	---	S30415	1.4891	---	---	2372	253MA
		1.4828	X15CrNiSi20-12	4828	309	S30900	1.4828	309 S 24	Z 17 CNS 20-12	---	253MA
		1.4833	X12CrNi23-13	4833	309S	S30908	1.4833	309 S 16	Z 15 CN 23-13	---	309
		1.4835	X9CrNiSiN21-11-2	253 MA	---	S30815	1.4893	---	---	2368	253MA
		1.4841	X15CrNiSi25-21	4841	314	S31400	1.4841	314 S 25	Z 15 CNS 25-20	---	1.4842
		1.4845	X8CrNi25-21	4845	310S	S31008	1.4845	310 S 24	Z 8 CN 25-20	2361	310
1.4854	X6NiCrSiN23-25	353 MA	---	S35315	---	---	---	---	353MA		
1.4878	X8CrNiTi18-10	4878	321H	S32109	1.4878	321 S 51	Z 6 CNT 18-10	2337	347 / MVNb		
rés. au fluage Austénite	1.4941	X6CrNiTiB18-10	4941	---	---	1.4941	---	---	---	---	
	1.4948	X6CrNi18-10	4948	304H	S30409	1.4948	304 S 51	Z 6 CN 18-09	2333	308 / 308H	
	1.4950	X6CrNi23-13	4950	309H	S30909	---	---	---	---	309	
	1.4951	X6CrNi25-20	4951	310H	S31009	---	---	---	---	310	
aciers spéciaux	1.3805	1), 2) X35Mn18	3805	---	---	1.3805	---	---	---	307 / 1.3954	
	1.3964	1), 3) X2CrNiMnMoNb21-16-5-3	3964	---	---	1.3964	---	---	---	P54 / 1.3954	

L'analyse chimique des nuances d'acier selon les normes nationales peut différer partiellement des nuances d'acier selon les normes européennes.  
L'interchangeabilité des aciers comparés doit se juger de cas en cas.

\* également disponible comme S31803  
1) pas contenu dans EN 10088

2) acier non magnétisable sans Cr, sans Ni, non résistant à la corrosion  
3) acier non magnétisable, résistant à l'eau de mer jusqu'à 40 °C









## 7.6 Formages à chaud et traitements thermiques

matières	formage à chaud		symbole de traitement thermique 1)	recuit, hypertempe		symbole de traitement thermique 1)	trempe		revenu	température d'écailage à l'air	
	°C	type de refroidissement		°C	type de refroid.		°C	type de refroid.			°C
Ferrite	1.4000	1100 - 800	air	+A	750 - 810	air, eau	---	---	---	---	
	1.4003	1100 - 800	air	+A	700 - 760	air, eau	---	---	---	---	
	1.4016	1100 - 800	air	+A	770 - 830	air, eau	---	---	---	800	
	1.4509	1100 - 800	air	+A	870 - 930	air, eau	---	---	---	950	
	1.4510	1100 - 800	air	+A	770 - 830	air, eau	---	---	---	900	
	1.4512	1100 - 800	air	+A	770 - 830	air, eau	---	---	---	---	
	1.4520	1100 - 800	air	+A	820 - 880	air, eau	---	---	---	---	
	1.4521	1100 - 800	air	+A	820 - 880	air, eau	---	---	---	---	
Martensite	1.4005	1100 - 800	air	+A	745 - 825	air	+QT650	950 - 1000	huile, air	680 - 780	2)
	1.4006	1100 - 800	air	+A	750 - 810	air	+QT650	950 - 1010	huile, air	620 - 700	2)
	1.4021	1100 - 800	refroidissement lent	+A	745 - 825	air	+QT750	950 - 1010	huile, air	620 - 700	2)
	1.4028	1100 - 800	refroidissement lent	+A	745 - 825	air	+QT800	950 - 1010	huile, air	650 - 730	2)
	1.4034	1100 - 800	refroidissement lent	+A	750 - 850	four, air	+QT850	950 - 1050	huile, air	650 - 700	2)
	1.4057	1100 - 800	refroidissement lent	+A	680 - 800	four, air	+QT900	950 - 1050	huile, air	600 - 650	2)
	1.4104	1100 - 800	air	+A	750 - 850	four, air	+QT650	950 - 1070	huile, air	550 - 650	2)
	1.4112	1100 - 800	refroidissement lent	+A	780 - 840	four, air	---	---	---	---	2)
	1.4122	1100 - 800	refroidissement lent	+A	750 - 850	four, air	+QT750	950 - 1050	huile, air	600 - 650	2)
	1.4313	1150 - 900	air	+A	600 - 650	four, air	+QT900	950 - 1050	huile, air, eau	510 - 590	2)
	1.4418	1150 - 900	air	+A	600 - 650	four, air	+QT840	900 - 1000	huile, air, eau	570 - 650	2)
	1.4542	1150 - 900	air	---	---	---	+P1300	1025 - 1055	air	470 - 490 (1h)	2)
Duplex	1.4162	1100 - 900	air	+AT	1020 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	2)
	1.4362	1200 - 1000	air	+AT	950 - 1050	eau, air 3)	---	---	---	---	2)
	1.4410	1200 - 1000	air	+AT	1040 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	2)
	1.4460	1200 - 950	air	+AT	1020 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	2)
	1.4462	1200 - 950	air	+AT	1020 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	2)
	1.4501	1200 - 1000	air	+AT	1040 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	2)
	1.4662	1120 - 900	air	+AT	1080 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	2)
Austénite	1.4305	1200 - 900	air	+AT	1000 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	2)
	1.4310	1200 - 900	air	+AT	1000 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	2)
	1.4318	1150 - 850	air	+AT	1020 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	2)
	1.4372	1150 - 850	air	+AT	1000 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	2)
	1.4301	1200 - 900	air	+AT	1000 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4303	1200 - 900	air	+AT	1000 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4306	1200 - 900	air	+AT	1000 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4307	1200 - 900	air	+AT	1000 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4311	1200 - 900	air	+AT	1000 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4315	1150 - 850	air	+AT	1000 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4541	1200 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4550	1150 - 850	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4567	1200 - 900	air	+AT	1000 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4401	1200 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4404	1200 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4406	1200 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4408	---	---	---	1080 - 1150	eau, air 3)	---	---	---	---	---
	1.4429	1200 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	850
1.4432	1200 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	850	
1.4435	1200 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	850	
1.4435 BN2	1200 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	850	
1.4436	1200 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	850	
1.4571	1200 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	850	
hautes alliées	1.4434	1150 - 850	air	+AT	1070 - 1150	eau, air 3)	---	---	---	---	---
	1.4438	1150 - 850	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	---
	1.4439	1200 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	---
	1.4466	1150 - 850	air	+AT	1070 - 1150	eau, air 3)	---	---	---	---	1000
	1.4539	1200 - 900	air	+AT	1050 - 1150	eau, air 3)	---	---	---	---	1000
	1.4529	1200 - 950	air	+AT	1120 - 1180	eau, air 3)	---	---	---	---	---
	1.4547	1200 - 1000	air	+AT	1140 - 1200	eau, air 3)	---	---	---	---	1000
1.4562	1200 - 1050	air	---	1130 - 1180	eau, air 3)	---	---	---	---	---	
1.4565	1200 - 950	air	+AT	1120 - 1170	eau, air 3)	---	---	---	---	---	
1.4652	1200 - 1000	air	+AT	1150 - 1200	eau, air 3)	---	---	---	---	1000	
aciers réfractaires	1.4713	1100 - 750	air	+A	780 - 840	air, eau	---	---	---	---	800
	1.4724	1100 - 750	air	+A	800 - 860	air, eau	---	---	---	---	850
	1.4742	1100 - 750	air	+A	800 - 860	air, eau	---	---	---	---	1000
	1.4762	1100 - 750	air	+A	800 - 860	air, eau	---	---	---	---	1150
	1.4818	1150 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	1050
	1.4828	1150 - 950	air	+AT	1050 - 1150	eau, air 3)	---	---	---	---	1000
	1.4833	1150 - 950	air	+AT	1050 - 1150	eau, air 3)	---	---	---	---	1000
	1.4835	1150 - 900	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	1150
	1.4841	1150 - 980	air	+AT	1050 - 1150	eau, air 3)	---	---	---	---	1150
	1.4845	1150 - 980	air	+AT	1050 - 1150	eau, air 3)	---	---	---	---	1050
rés. au fluage	1.4854	1150 - 980	air	+AT	1050 - 1150	eau, air 3)	---	---	---	---	1170
	1.4878	1150 - 850	air	+AT	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4941	1150 - 850	air	+AT	1050 - 1110	eau, air 3)	---	---	---	---	850
Austénite	1.4948	1150 - 850	air	+AT	1050 - 1110	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4950	1150 - 850	air	+AT	1050 - 1150	eau, air 3)	---	---	---	---	850
	1.4951	1150 - 850	air	+AT	1050 - 1150	eau, air 3)	---	---	---	---	850
aciers spéciaux	1.3805	1150 - 950	---	---	1000 - 1100	eau, air 3)	---	---	---	---	---
	1.3964	1150 - 950	---	---	1020 - 1120	eau, air 3)	---	---	---	---	---

--- valeurs non disponibles

1) +A = recuit, +AT = recuit de mise en solution, +QT = trempé et revenu, +P = durcissement par précipitation; d'autres traitements thermiques voir EN 10088 parties 2 & 3

2) non approprié pour des applications à température élevée  
3) refroidissement assez rapide

## 7.7 Calcul de la ferrite/diagramme de Schaeffler

La structure, respectivement la teneur en ferrite des aciers inoxydables, dépend premièrement de la composition chimique. Les divers éléments d'alliage y jouent des rôles différents. On distingue entre les éléments qui favorisent la formation d'austénite et ceux qui soutiennent la ferrite:

favorisent l'austénite: Ni, C, Mn, Cu, Co, N  
soutiennent la ferrite: Cr, Mo, Si, Ti, Nb

A partir des éléments qui favorisent la formation d'austénite, on calcule le nickel équivalent et pour ceux qui soutiennent la ferrite le chrome équivalent, c'est-à-dire que les éléments correspondants agissent sur la formation d'austénite et de ferrite comme le Ni et le Cr, mais avec une intensité différente. C'est pourquoi ils sont aussi pondérés différemment dans les formules correspondantes ( $[Cr]$  = teneur en Cr en % poids).

**Cr - équivalent F** =  $[Cr] + 1.5[Si] + [Mo] + 2[Ti] + 0.5[Nb]$   
**Ni - équivalent A** =  $[Ni] + 0.5\{[Mn] + [Cu] + [Co]\} + 30\{[N] + [C]\}$

Au moyen des diagrammes de Schaeffler (du nom de son créateur), il est possible de lire la teneur en ferrite sur la base de ces équivalents. Le problème est ici qu'il existe différents diagrammes de ce genre (originaux et modifiés), qui se différencient entre autres dans le calcul des éléments qui interviennent et dans leur pondération, et que ces diagrammes se rapportent entre autres à une soudure solidifiée rapidement. La teneur en ferrite étant influencée par la vitesse de refroidissement de la matière en fusion et d'éventuels traitements

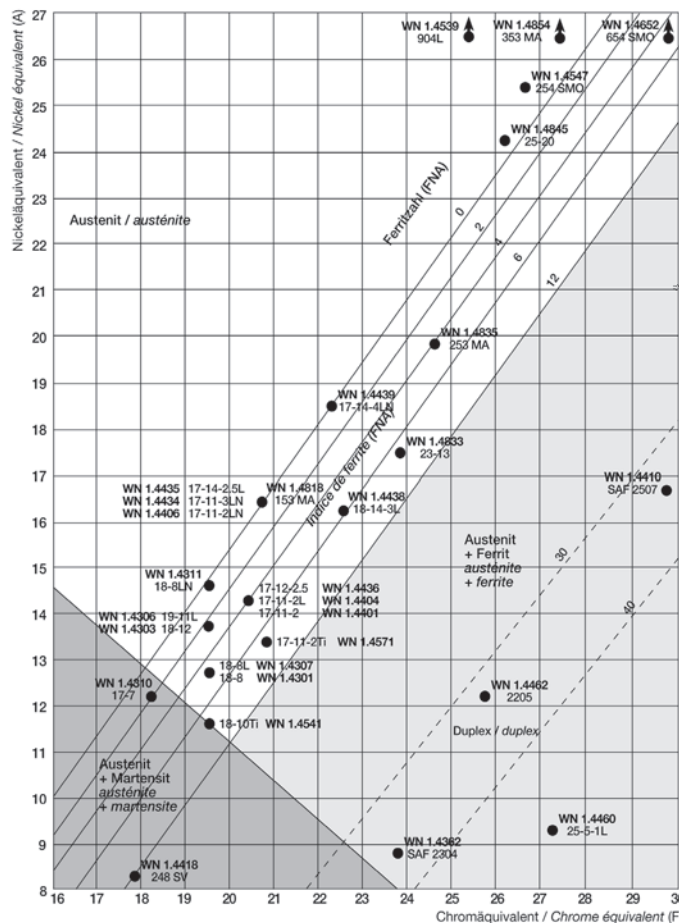
thermiques suivants, ces diagrammes doivent être appréciés avec prudence pour le substrat, c'est-à-dire que la teneur effective en ferrite peut s'écarter des valeurs du diagramme. Etant donné que la teneur en ferrite influence négativement la résistance à la corrosion, il est recommandé, dans le cas d'une application exigeant une teneur en ferrite spécialement basse ou définie, de commander le matériel selon la norme éditée par l'industrie chimique bâloise (dite norme bâloise BN 2)

### Indices de ferrite selon Outokumpu:

Outokumpu, notre principal fournisseur de matériel inoxydable, travaille en outre avec des indices de ferrite FNA (**Ferrite Number Avesta**). Ils se calculent à partir des équivalents Cr et Ni avec les formules suivantes:

$$\begin{aligned} \text{FNA} &= 3.34F - 2.46A - 28.6 \quad (\text{für FNA} < 6.0) \\ \text{FNA} &= 4.44F - 3.39A - 38.4 \quad (\text{für FNA} = 6.0 - 12.0) \\ \text{FNA} &= 4.06F - 3.23A - 32.2 \quad (\text{für FNA} > 12.0) \end{aligned}$$

L'acier austénitique standard d'Outokumpu a normalement une valeur FNA de 6.0 au maximum. La relation entre le FNA et la teneur effective en ferrite en % ne peut pas être expliquée simplement. Pour  $\text{FNA} < 12$ , le FNA correspond assez exactement à la teneur effective en ferrite en %, c'est-à-dire que  $\text{FNA} = 12$  correspond à une teneur en ferrite de 12 % environ. Pour des valeurs supérieures de FNA, cette comparaison ne joue plus. Au FNA appartient naturellement le diagramme de Schaeffler modifié correspondant (voir ci-dessous).



## 7.8 EN 10088 – nouvelles désignations des surfaces

### Abréviations pour gamme de fabrication et finition de surface

produits	EN 10088	type d'état de livraison	fini de surface	gamme de produit					DIN 17440 DIN 17441
				produits plats	fil laminé	barres	profils	semi-produits	
laminé à chaud, formé à chaud	1U	formé à chaud, sans traitement thermique, non décalaminé	avec la calamine du laminage	x	x	x	x	x	a1
	1C	formé à chaud, traité thermiquement, non décalaminé	avec la calamine du laminage	x	x	x	x	x	b (Ic)
	1E	formé à chaud, traité thermiquement, décalaminé mécaniquement	exempt de calamine	x	x	x	x	x	c1 (IIa)
	1D	formé à chaud, traité thermiquement, décapé	exempt de calamine	x	x	x	x		c2 (IIa)
	1X	formé à chaud, traité thermiquement, usiné (pré-tourné/tourné)	aspect métallique propre			x	x		
laminé à froid, fini à froid	2H	écroui	brillant	x		x	x		f (IIIa)
	2C	laminé à froid, traité thermiquement, non décalaminé	lisse, avec la calamine du traitement therm.	x					
	2E	laminé à froid, traité thermiquement, décalaminage mécanique	rugueux et mat	x					
	2D	fini à froid, traité thermiquement, décapé	lisse	x		x	x		h (IIIb)
	2B	traité thermiquement, usiné (scalpé), lissage mécanique	plus lisse que 1E, 1D, 1X			x	x		n (IIIc)
	2B	laminé à froid, traité thermiquement, décapé, rélaminé à froid	plus lisse que 2D	x					n (IIIc)
	2R	laminé à froid, recuit brillant	lisse, brillant et réfléchissant	x					m (III d)
	2Q	laminé à froid, trempé et revenu sans calamine	exempt de calamine	x					
exécution spéciales, finitions particulières	1G/2G	meulé	exécution uniforme	x		x	x		o (IV)
	1J/2J	brossé ou poli mat	plus lisse que meulé	x					q
	1K/2K	poli satiné mat	mat	x					p (V)
	1P/2P	lustré	lustré	x		x	x		p (V)
	2F	laminé à froid, traité thermiquement, rélaminé à froid avec cylindre rugueux	mat, non réfléchissant	x					
	1M/2M	à motifs sur un côté	à convenir	x					
	2W	ondulé	à convenir	x					
	2L	coloré	à convenir	x					
	1S/2S	surface revêtue	sur une seule face	x					

Des indications détaillées sont données dans la norme EN 10088, parties 2 & 3



## 7.9 Désignations pour tubes soudés longitudinalement

EN 10217-7 abréviations	type d'état de livraison <sup>a</sup>	fini de surface	DIN 17457 anciennes abrég.
W0 <sup>b</sup>	soudé de tôles ou bandes laminées à froid ou à chaud 1D, 2D, 2E, 2B	soudé	d0 / k0
W1 <sup>b</sup>	soudé de tôles ou bandes laminées à chaud 1D, décalaminé	décalaminé	d1
W1A <sup>b</sup>	soudé de tôles ou bandes laminées à chaud 1D, traité thermiquement, décalaminé	décalaminé	d2
W1R <sup>b</sup>	soudé de tôles ou bandes laminées à chaud 1D, recuit brillant	brillant	d3
W2 <sup>b</sup>	soudé de tôles ou bandes laminées à froid 2D, 2E, 2B, décalaminé	décalaminé	k1
W2A <sup>b</sup>	soudé de tôles ou bandes laminées à froid 2D, 2E, 2B, traité thermiquement, décalaminé	sauf pour la soudure, nettement plus lisse que W1 et W1A	k2
W2R <sup>b</sup>	soudé de tôles ou bandes laminées à froid 2D, 2E, 2B, recuit brillant	brillant	k3
WCA	soudé de tôles ou bandes laminées à froid ou à chaud 1D, 2D, 2E, 2B, éventuellement traité thermiquement, formé à froid à au moins 20 %, traité thermiquement avec métal de soudure recristallisé, décalaminé	décalaminé, cordon de soudure à peine visible	l1
WCR	soudé de tôles ou bandes laminées à froid ou à chaud 1D, 2D, 2E, 2B, éventuellement traité thermiquement, formé à froid à au moins 20 %, recuit brillant, avec métal de soudure recristallisé	brillant, cordon de soudure à peine visible	l2
WG	meulé <sup>c</sup>	meulé brillant; le type de meulage et la rugosité à atteindre sont à convenir lors de la demande et à la commande <sup>d</sup>	o
WP	poli <sup>c</sup>	poli brillant; le type de polissage et la rugosité à atteindre sont à convenir lors de la demande et à la commande <sup>d</sup>	p

<sup>a</sup> symbole des produits plats selon EN 10088-2

<sup>b</sup> lorsque les tubes sont commandés avec le cordon de soudure raclé, la lettre «b» doit être ajoutée à l'abréviation (exemple W2Ab)

<sup>c</sup> habituellement la matière initiale est utilisée en exécution W2, W2A, W2R, WCA ou WCR

<sup>d</sup> pour les commandes de tubes meulés ou polis, il convient de stipuler s'ils doivent l'être à l'intérieur ou à l'extérieur

## 7.10 *Tabelle des équivalences de duretés*

A	Rockwell			Vickers HV 136° 10	Brinell HB 10 3000	résist. à la tract. R <sub>m</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]
	B 1/16"	C 120° 150	D 120° 100			
92.0		80.0	86.5			
91.5		79.0	85.5			
91.0		78.0	84.5			
90.5		77.0	84.0			
90.0		76.0	83.0	1100		
89.5		75.0	82.5			
89.0		74.0	81.5			
88.5		73.0	81.0			
88.0		72.0	80.0			
87.0		71.0	79.5	1000		
86.5		70.0	78.5	980		
86.0		69.0	78.0	960		
85.6		68.0	76.9	940		
85.3		67.5	76.5	920		
85.0		67.0	76.1	900		2780
84.7		66.4	75.7	880		
84.4		65.9	75.3	860		
84.1		65.3	74.8	840		
83.8		64.7	74.3	820		
83.4		64.0	73.8	800		2580
83.0		63.3	73.3	780		
82.6		62.5	72.6	760		
82.2		61.8	72.1	740		
81.8		61.0	71.5	720		
81.3		60.1	70.8	700		2380
81.1		59.7	70.5	690	656	2340
80.8		59.2	70.1	680	646	2300
80.6		58.8	69.8	670	637	2260
80.3		58.3	69.4	660	627	2220
80.0		57.8	69.0	650	618	2180
79.8		57.3	68.7	640	608	2145
79.5		56.8	68.3	630	599	2105
79.2		56.3	67.9	620	589	2070
78.9		55.7	67.5	610	580	2030
78.6		55.2	67.0	600	570	1995
78.4		54.7	66.7	590	561	1955
78.0		54.1	66.2	580	551	1920
77.8		53.6	65.8	570	542	1880
77.4		53.0	65.4	560	532	1845
77.0		52.3	64.8	550	523	1810
76.7		51.7	64.4	540	513	1775
76.4		51.1	63.9	530	504	1740
76.1		50.5	63.5	520	494	1700
75.7		49.8	62.9	510	485	1665
75.3		49.1	62.2	500	475	1630
74.9		48.4	61.6	490	466	1595
74.5		47.7	61.3	480	456	1555
74.1		46.9	60.7	470	447	1520
73.6		46.1	60.1	460	437	1485
73.3		45.3	59.4	450	428	1455
73.0		44.5	58.8	440	418	1420
72.3		43.6	58.2	430	408	1385
71.8		42.7	57.5	420	399	1350
71.4		41.8	56.8	410	389	1320
70.8		40.8	56.0	400	380	1290

A	Rockwell			Vickers HV 136° 10	Brinell HB 10 3000	résist. à la tract. R <sub>m</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]
	B 1/16"	C 120° 150	D 120° 100			
70.3		39.8	55.3	390	370	1255
69.8		38.8	54.4	380	361	1220
69.2		37.7	53.6	370	351	1190
68.7		36.6	52.8	360	342	1155
68.1		35.5	51.9	350	332	1125
67.6		34.4	51.1	340	323	1095
67.0		33.3	50.2	330	313	1060
66.4		32.2	49.4	320	304	1030
65.8		31.0	48.4	310	294	995
65.2		29.8	47.5	300	285	965
64.8		29.2	47.1	295	280	950
64.5	105.0	28.5	46.5	290	275	930
64.2	104.5	27.8	46.0	285	271	915
63.8	104.0	27.1	45.3	280	266	900
63.5	103.0	26.4	44.9	275	261	880
63.1	102.0	25.6	44.3	270	256	865
62.7	101.5	24.8	43.7	265	252	850
62.4	101.0	24.0	43.1	260	247	835
62.0	100.0	23.1	42.2	255	242	820
61.6	99.5	22.2	41.7	250	237	800
61.2	98.8	21.3	41.1	245	233	785
60.7	98.1	20.3	40.3	240	228	770
	97.4	19.0		235	223	755
	96.7	17.5		230	219	740
	96.0	16.0		225	214	720
	95.0			220	209	705
	94.0			215	204	690
	93.5			210	199	675
	92.5			205	195	660
	91.5			200	190	640
	90.5			195	185	625
	89.5			190	181	610
	88.3			185	176	595
	87.1			180	171	575
	86.0			175	166	560
	85.0			170	162	545
	83.2			165	156	530
	81.7			160	152	510
	80.2			155	147	495
	78.7			150	143	480
	76.8			145	138	465
	75.0			140	133	450
	73.0			135	128	430
	71.2			130	124	415
	69.0			125	119	400
	66.7			120	114	385
	64.5			115	109	370
	62.3			110	105	350
	59.3			105	100	335
	56.2			100	95	320
	52.0			95	90	305
	48.0			90	85	285
	41.0			85	81	270
				80	76	255

## 7.11 Nettoyage et entretien

### produits de nettoyage pour aciers inoxydables

produit de nettoyage	composition	domaines d'application
détergent universel	Tensioactifs, eau, souvent addition de phosphates et d'hydroxyde d'ammonium.	Convient pour les souillures grasses légères.
détergent neutre	Tensioactifs, eau et parfums.	Surfaces souillées de graisse et d'huile (empreintes de doigts). Convient aussi pour les appareils ménagers.
détergent à l'alcool	Tensioactifs, alcool, eau et parfums.	Convient pour les souillures grasses légères.
détergent alcalin	Tensioactifs, eau et alcalis, souvent encore addition de solvants organiques (pH supérieur à 10).	Pour fortes souillures de graisse et d'huile (huiles polymérisées) dans l'industrie alimentaire et le nettoyage de façades. Les aciers inoxydables sont insensibles aux bases alcalines fortes.
détergent alcalin à action abrasive	Tensioactifs, eau et alcalis, souvent encore addition de solvants organiques. On ajoute comme abrasifs de la pâte à polir fine, le plus souvent de la craie lévignée.	Pour fortes souillures de graisse et dépôts de substances minérales comme suie, rouille, légères taches d'eau calcaire. Emploi pour les façades et les cuisines. Pour être efficace, le produit de polissage doit être plus dur que la saleté, mais plus tendre que la surface d'acier.
détergent solvant	Mélange de solvants organiques, par ex. hydrocarbures chlorés (trichloréthylène, tétrachloréthylène) qui ne sont pas inflammables, mais dangereux pour la santé et non miscibles dans l'eau. Les solvants inflammables sont entre autres l'essence ou la térébenthine.	Convient particulièrement pour les souillures de graisse, huile, cire, goudron, colles, peintures. <b>Remarque:</b> Observer les prescriptions de prévention des accidents. Protection respiratoire en cas de vapeurs dangereuses pour la santé. Bien ventiler et respecter les prescriptions pour les liquides inflammables.
détergent émulsif sans abrasif	Tensioactifs, eau, solvants organiques non miscibles dans l'eau, souvent mélangés à des alcalis.	Pour fortes souillures de graisse, cire, goudron, peintures. Meilleurs que les détergents alcalins sans abrasif, mais moins bons que les détergents solvants. <b>Remarque:</b> Odeur désagréable, bien ventiler et respecter les prescriptions pour les liquides inflammables.
détergent émulsif avec abrasif	Comme les détergents émulsifs sans abrasif, mais contenant de la pâte à polir.	Comme les détergents alcalins abrasifs, mais meilleure action de nettoyage pour la saleté grasse et pour enlever le goudron. <b>Remarque:</b> Observer les prescriptions de prévention des accidents comme pour les détergents solvants.
détergent désinfectant	Genres les plus fréquents: – combinaisons quaternaires d'ammonium, agissant comme tensioactifs cationiques détergents et désinfectants – aldéhydes, tensioactifs et eau – détergent chloré (hypochlorite de sodium, tensioactifs, alcalis, eau – produits contenant du phénol dans le domaine médical	Industrie alimentaire, cuisines, hôpitaux, etc. Action sur les germes pathogènes, différente selon la substance désinfectante. Utiliser des produits recommandés pour l'hygiène et la microbiologie. <b>Remarque:</b> L'action prolongée de l'hypochlorite de sodium peut provoquer de la corrosion.

produit de nettoyage	composition	domaines d'application
<b>détergent chloré</b>	Hypochlorite de sodium, tensioactifs, alcalis, eau.	Industrie alimentaire et des boissons, économie laitière, cuisines, installations sanitaires. Les détergents chlorés ont une action nettoyante et désinfectante. <b>Remarque:</b> L'action prolongée à haute concentration peut endommager le matériel. Le pH ne doit pas descendre au-dessous de 8, sinon des acides hypochloreux nocifs peuvent se former. Peut aussi libérer partiellement de l'acide chlorhydrique.
<b>détergent acide</b>	Composants acides comme acide phosphorique, nitrique et sulfamique, tensioactifs résistant aux acides, eau, en partie parfums.	Pour enlever des dépôts calcaires, de rouille, de pigments gras, de souillures grasses légères. Emploi dans l'industrie alimentaire et des boissons, les installations sanitaires, cuisines et façades. <b>Remarque:</b> Les détergents doivent être exempts d'halogènes (ions de chlore et de fluor), donc ne contenir aucun acide chlorhydrique ou fluorhydrique, qui ont une action corrosive sur la surface.
<b>détergent pour le nettoyage à haute pression</b>	Les produits alcalins, neutres ou acides conviennent. Réglés faiblement ou fortement moussants, selon l'application.	Industrie alimentaire et des boissons, cuisines, laiteries, façades, etc. Les produits fortement moussants sont utilisés par ex. pour nettoyer les fumoirs. La formation de mousse empêche l'écoulement du détergent le long de la paroi et prolonge ainsi sa durée d'action.
<b>produit de nettoyage et de conservation</b>	Ces produits contiennent des composants d'entretien comme des cires, des plastiques, des silicones et des détergents. On distingue principalement les genres suivants: – solvant conservateur (composants d'entretien et solvants organiques) – émulsion sans abrasif (composants d'entretien, tensioactifs, eau et solvants organiques) – émulsion abrasive (composants d'entretien, tensioactifs, eau, solvants organiques et pâte à polir douce). De tels produits sont aussi appelés «Metallpolish».	Recommandé seulement pour des souillures légères dans les installations sanitaires et cuisines, ainsi que pour l'entretien des façades. La conservation protège la surface contre la rouille volante et d'autres substances nocives. <b>Remarque:</b> L'action prolongée de la rouille volante entraîne le risque d'une corrosion électrochimique. Sur les façades, il y a un risque que la saleté soit enrobée dans l'agent de conservation et attaque la surface.
<b>produit de conservation</b>	– solvant conservateur contenant des solvants organiques et des composants d'entretien – émulsion de conservation formée de composants d'entretien, d'eau et de tensioactifs comme émulsifiants	Nettoie et conserve la surface, tout en protégeant contre la rouille volante et d'autres substances nocives.

Bibliographie: «So reinigt man Edelstahl rostfrei»  
Informationsstelle Edelstahl Rostfrei, D-4000 Düsseldorf 1

## 7.12 Documents de contrôle selon EN 10204

type de document de contrôle	nouveau EN 10204:2004	ancien EN 10204:1991 (DIN 50049)
<b>Attestation de conformité à la commande</b> Attestation du producteur que la livraison est conformé à la commande, sans résultat de contrôle.	2.1	2.1
<b>Relevé de contrôle</b> Attestation du producteur que la livraison est conformé à la commande. Les résultats de contrôle mentionnés ne doivent pas nécessairement provenir de la même charge.	2.2	2.2
<b>Relevé de contrôle spécifique</b> Attestation du producteur que la livraison est conformé à la commande. Les résultats de contrôle mentionnés doivent provenir de la même charge.	a été supprimé	2.3
<b>Certificat de réception</b> Attestation du producteur que la livraison est conformé à la commande. Etabli par un département indépendant de la production et attesté par l'expert de l'usine. Les résultats de contrôle mentionnés doivent provenir de la même charge.	3.1	3.1.B
<b>Certificat de réception (ancien: procès-verbal de réception)</b> Attestation sur la base d'un contrôle selon les prescription de la commande et/ou des règles techniques. Attesté également par l'expert de l'usine et par un expert mandaté par le client ou par un expert prescrit dans les règles officielles. Les résultats de contrôle mentionnés doivent provenir de la même charge.	3.2	3.1.A 3.1.C 3.2

### Traduction des attestations selon EN 10204 (DIN 50049)

allemand	français	italien	anglais
Werksbescheinigung	<i>Attestation de conformité à la commande</i>	Attestato di conformità all'ordinazione	Declaration of compliance with the order
Werkszeugnis	<i>Relevé de contrôle</i>	Attestato di controllo	Test report
Werksprüfzeugnis	<i>Relevé de contrôle spécifique</i>	Dichiarazione di conformità	Specific report
Abnahmeprüfzeugnis	<i>Certificat de réception</i>	Certificato di collaudo	Inspection certificate
Abnahmeprüfprotokoll	<i>Procès-verbal de réception</i>	Verbale di collaudo	Inspection report

## 7.13 *Tabelle des poids pour aciers inoxydables ronds, carrés et hexagonaux*

*Poids en kilogramme par mètre [kg/m], calculé avec une densité de 7,85 g/cm<sup>3</sup>*

Dicke mm	●	■	⬡	épaisseur mm	●	■	⬡
0,5	0,002	0,002	0,002	100	61,65	78,50	67,98
1	0,006	0,008	0,006	105	67,97	86,55	74,95
1,5	0,014	0,018	0,014	110	74,60	94,99	82,26
2	0,025	0,031	0,025	115	81,54	103,82	89,91
2,5	0,039	0,049	0,039	120	88,78	113,04	97,90
3	0,06	0,07	0,06	125	96,33	122,66	106,22
3,5	0,08	0,10	0,08	130	104,20	132,66	114,90
4	0,10	0,12	0,10	135	112,36	143,07	123,90
4,5	0,13	0,20	0,14	140	120,84	153,86	133,25
5	0,15	0,23	0,17	145	129,63	165,04	142,93
6	0,22	0,28	0,25	150	138,7	176,6	153,0
7	0,30	0,39	0,33	155	148,1	188,6	163,8
8	0,39	0,50	0,44	160	157,8	201,0	174,0
9	0,50	0,64	0,55	165	167,9	213,7	185,1
10	0,62	0,79	0,68	170	178,2	226,9	196,5
11	0,75	0,95	0,82	175	188,8	240,4	208,2
12	0,89	1,13	0,98	180	199,8	254,3	220,3
13	1,04	1,33	1,15	185	211,0	268,7	232,6
14	1,21	1,54	1,33	190	222,6	283,4	245,4
15	1,39	1,77	1,53	195	234,4	298,4	258,5
16	1,58	2,01	1,74	200	246,6	314,0	272,0
17	1,78	2,27	1,97	205	259,1	329,9	288,9
18	2,00	2,54	2,20	210	271,9	346,2	299,8
19	2,23	2,83	2,45	215	285,0	362,9	314,3
20	2,47	3,14	2,80	220	298,4	380,0	329,0
21	2,72	3,46	3,00	225	312,1	397,4	344,2
22	2,98	3,80	3,29	230	326,1	415,3	359,6
23	3,26	4,15	3,60	235	340,5	433,5	375,4
24	3,55	4,52	3,91	240	355,1	452,2	391,6
25	3,85	4,91	4,25	245	370,1	471,2	408,1
26	4,17	5,31	4,60	250	385,3	490,6	424,9
27	4,50	5,72	4,96	255	400,9	510,4	442,1
28	4,83	6,15	5,33	260	416,8	530,7	459,6
29	5,19	6,60	5,72	265	433,0	551,3	483,4
30	5,55	7,77	6,12	270	449,5	572,3	495,6
32	6,31	8,04	6,96	275	466,3	593,7	514,0
34	7,13	9,08	7,86	280	483,4	615,4	533,0
36	8,00	10,17	8,81	285	500,8	637,6	555,2
38	8,90	11,34	9,81	290	518,6	660,2	571,7
40	9,87	12,56	10,88	295	536,5	683,1	591,6
41	10,30	13,20	11,38	300	554,9	706,5	611,9
42	10,88	13,85	12,00	305	573,5	730,2	632,4
44	11,94	15,20	13,16	310	592,5	754,4	653,3
46	13,05	16,61	14,39	315	611,8	778,9	674,6
48	14,21	18,09	15,66	320	631,3	803,4	696,2
50	15,41	19,63	17,00	325	651,2	829,2	718,0
52	16,67	21,23	18,83	330	671,4	854,9	740,3
54	17,98	22,89	19,82	335	692,0	881,0	763,0
55	18,65	23,48	20,57	340	712,7	907,5	786,9
56	19,34	24,62	21,32	345	733,8	934,3	809,2
58	20,74	26,41	21,47	350	755,3	961,6	833,8
60	22,20	28,26	24,47	360	799,0	1017,4	875,0
62	23,70	30,17	26,13	370	844,0	1074,7	925,0
64	25,25	32,15	27,85	380	890,3	1133,5	975,0
65	26,05	33,16	28,72	390	937,8	1194,0	1030,0
66	26,86	34,20	29,61	400	986,5	1256,0	1080,0
68	28,51	36,30	31,44	410	1036,4	1319,6	1135,0
70	30,21	38,47	33,31	420	1087,6	1384,7	1190,0
72	31,96	40,69	35,24	430	1140,0	1451,5	1250,0
74	33,76	42,99	37,23	440	1193,6	1519,8	1305,0
75	34,68	44,13	38,24	450	1248,5	1589,6	1370,0
76	35,61	45,34	39,27	460	1304,6	1661,1	1430,0
78	37,51	47,76	41,36	470	1361,9	1734,1	1495,0
80	39,46	50,24	43,51	480	1420,5	1808,6	1555,0
85	44,45	56,72	49,12	490	1480,3	1884,3	1620,0
90	49,95	63,59	55,07	500	1541,3	1962,5	1685,0
95	55,64	70,85	61,46				

## 7.14 Tablette des poids pour aciers inoxydables plats

Poids en kilogramme par mètre [kg/m], calculé avec une densité de 7,85 g/cm<sup>3</sup>

largeur mm	épaisseur mm															largeur mm										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		16	18	20	25	30	35	40	45	50	
10	0,08	0,16	0,24	0,31	0,39	0,47	0,55	0,63	0,71	0,79																
15	0,12	0,24	0,35	0,47	0,59	0,71	0,82	0,94	1,06	1,18	1,30	1,41	1,53	1,65	1,77											
20	0,16	0,31	0,47	0,63	0,79	0,94	1,10	1,26	1,41	1,57	1,73	1,88	2,04	2,20	2,36	2,51	2,83	3,14								
25	0,20	0,39	0,59	0,79	0,98	1,18	1,37	1,57	1,77	1,96	2,16	2,36	2,55	2,75	2,94	3,14	3,53	3,93								
30	0,24	0,47	0,71	0,94	1,18	1,41	1,65	1,88	2,12	2,36	2,59	2,83	3,06	3,30	3,53	3,77	4,24	4,71	5,89							
35	0,28	0,55	0,82	1,10	1,37	1,65	1,92	2,20	2,48	2,75	3,02	3,30	3,57	3,85	4,12	4,40	4,95	5,50	6,87	8,24						
40	0,31	0,63	0,94	1,26	1,57	1,88	2,20	2,51	2,83	3,14	3,45	3,77	4,08	4,40	4,71	5,02	5,65	6,28	7,86	9,42	10,99					
45	0,35	0,71	1,06	1,41	1,77	2,12	2,47	2,83	3,18	3,53	3,89	4,24	4,59	4,95	5,30	5,65	6,36	7,07	8,83	10,60	12,36	14,13				
50	0,39	0,79	1,18	1,57	1,96	2,36	2,75	3,14	3,53	3,93	4,32	4,71	5,10	5,50	5,89	6,28	7,07	7,85	9,81	11,78	13,74	15,70	17,66			
55	0,43	0,86	1,30	1,73	2,16	2,59	3,02	3,45	3,89	4,32	4,75	5,18	5,61	6,05	6,48	6,91	7,77	8,64	10,79	12,95	15,11	17,27	19,43	21,59		
60	0,47	0,94	1,41	1,88	2,36	2,83	3,30	3,77	4,24	4,71	5,18	5,65	6,12	6,59	7,07	7,54	8,48	9,42	11,78	14,13	16,49	18,84	21,20	23,55	60	
65	0,51	1,02	1,53	2,05	2,55	3,06	3,57	4,08	4,59	5,10	5,61	6,12	6,63	7,14	7,65	8,16	9,19	10,21	12,76	15,31	17,86	20,41	22,96	25,51	65	
70	0,55	1,10	1,65	2,20	2,75	3,30	3,85	4,40	4,95	5,50	6,04	6,59	7,14	7,69	8,24	8,79	9,89	10,99	13,74	16,49	19,23	21,98	24,73	27,48	70	
75	0,59	1,18	1,77	2,36	2,94	3,53	4,12	4,71	5,30	5,89	6,48	7,07	7,65	8,24	8,83	9,42	10,60	11,78	14,72	17,66	20,61	23,55	26,49	29,44	75	
80	0,63	1,26	1,88	2,51	3,14	3,77	4,40	5,02	5,65	6,28	6,91	7,54	8,16	8,79	9,42	10,05	11,30	12,56	15,70	18,84	21,98	25,12	28,26	31,40	80	
85	0,67	1,34	2,00	2,67	3,34	4,00	4,67	5,34	6,02	6,67	7,34	8,01	8,67	9,34	10,01	10,68	12,01	13,35	16,68	20,02	23,35	26,69	30,03	33,36	85	
90	0,71	1,41	2,12	2,83	3,53	4,24	4,95	5,65	6,36	7,07	7,77	8,48	9,18	9,89	10,60	11,30	12,72	14,13	17,66	21,20	24,73	28,26	31,79	35,33	90	
95	0,75	1,49	2,24	2,98	3,73	4,47	5,22	5,97	6,71	7,46	8,20	8,95	9,70	10,44	11,19	11,93	13,42	14,92	18,64	22,37	26,10	29,83	33,56	37,29	95	
100	0,78	1,57	2,36	3,14	3,93	4,71	5,50	6,28	7,07	7,85	8,64	9,42	10,20	10,99	11,78	12,56	14,13	15,70	19,63	23,55	27,48	31,40	35,33	39,25	100	
105	0,82	1,65	2,47	3,30	4,12	4,95	5,77	6,59	7,42	8,24	9,06	9,89	10,72	11,54	12,36	13,19	14,84	16,49	20,61	24,73	28,85	32,97	37,09	41,21	105	
110	0,86	1,73	2,59	3,45	4,32	5,18	6,05	6,91	7,77	8,64	9,50	10,36	11,23	12,09	12,95	13,82	15,54	17,27	21,59	25,90	30,22	34,54	38,86	43,18	110	
120	0,94	1,81	2,83	3,77	4,71	5,65	6,60	7,54	8,48	9,42	10,36	11,30	12,25	13,19	14,13	15,07	16,96	18,84	23,55	28,26	32,97	37,68	42,39	47,10	120	
130	1,02	2,04	3,06	4,08	5,10	6,12	7,14	8,16	9,19	10,21	11,23	12,25	13,27	14,29	15,31	16,33	18,37	20,41	25,51	30,61	35,72	40,82	45,92	51,02	130	
140	1,10	2,20	3,30	4,40	5,50	6,59	7,69	8,79	9,89	10,99	12,09	13,19	14,29	15,39	16,49	17,58	19,78	21,98	27,48	32,97	38,47	43,96	49,46	54,95	140	
150	1,18	2,36	3,53	4,71	5,89	7,07	8,24	9,42	10,60	11,78	12,95	14,13	15,31	16,49	17,66	18,84	21,20	23,55	29,44	35,33	41,21	47,10	52,99	58,88	150	
160	1,26	2,52	3,77	5,02	6,28	7,54	8,79	10,05	11,30	12,56	13,82	15,08	16,33	17,58	18,84	20,10	22,60	25,12	31,40	37,68	43,96	50,24	56,52	62,80	160	
170	1,34	2,67	4,00	5,34	6,67	8,01	9,34	10,67	12,01	13,35	14,70	16,02	17,35	18,68	20,02	21,38	24,02	26,69	33,36	40,03	46,71	53,38	60,05	66,72	170	
180	1,41	2,83	4,24	5,65	7,07	8,48	9,89	11,30	12,72	14,13	15,56	16,96	18,37	19,78	21,20	22,60	25,43	28,26	35,33	42,39	49,46	56,52	63,59	70,65	180	
190	1,49	2,98	4,48	5,97	7,46	8,95	10,44	11,93	13,42	14,91	16,41	17,90	19,39	20,88	22,37	23,86	26,85	29,83	37,29	44,74	52,20	59,66	67,12	74,57	190	
200	1,57	3,14	4,71	6,28	7,85	9,42	10,99	12,56	14,13	15,70	17,27	18,84	20,41	21,98	23,55	25,12	28,26	31,40	39,25	47,10	54,95	62,80	70,65	78,50	200	
210				6,59	8,24	9,89	11,54	13,19	14,84	16,49	18,13	19,78	21,43	23,08	24,73	26,38	28,26	30,14	37,68	45,18	52,64	60,10	67,56	75,02	210	
220				6,91	8,64	10,36	12,09	13,81	15,54	17,27	18,99	20,72	22,45	24,18	25,90	27,62	29,67	31,09	34,54	43,18	51,81	60,45	69,08	77,72	86,35	220
230				7,22	9,03	10,83	12,64	14,44	16,25	18,06	19,86	21,67	23,47	25,28	27,08	28,89	32,50	36,11	45,18	54,17	63,19	72,22	81,25	90,28	230	
240				7,54	9,42	11,30	13,19	15,07	16,96	18,84	20,72	22,60	24,49	26,38	28,26	30,14	33,91	37,68	47,10	56,52	65,94	75,36	84,78	94,20	240	
250				7,84	9,81	11,77	13,73	15,70	17,66	19,62	21,57	23,53	25,51	27,46	29,42	31,38	35,33	39,25	49,05	58,88	68,69	78,50	88,31	98,13	250	
260				8,16	10,21	12,25	14,29	16,33	18,38	20,41	22,47	24,50	26,53	28,58	30,62	32,66	36,74	40,82	51,03	61,23	71,44	81,64	91,85	102,10	260	
270				8,48	10,60	12,72	14,84	16,96	19,08	21,19	23,31	25,43	27,55	29,67	31,79	33,91	38,15	42,39	52,99	63,58	74,18	84,78	95,38	105,97	270	
280				8,79	10,99	13,19	15,39	17,28	19,78	21,98	24,18	26,38	28,57	30,78	32,97	35,16	39,56	43,96	54,95	65,94	76,93	87,92	98,91	109,90	280	
290				9,11	11,38	13,66	15,94	18,21	20,49	22,76	25,04	27,32	29,59	31,87	34,15	36,42	40,98	45,53	56,91	68,29	79,68	91,06	102,44	113,82	290	
300				9,42	11,78	14,13	16,48	18,84	21,20	23,55	25,91	28,26	30,61	32,96	35,33	37,68	42,39	47,11	58,88	70,65	82,43	94,20	106,00	117,80	300	





# Allgemeine Geschäftsbedingungen der HANS KOHLER AG

## 1. Geltungsbereich, Allgemeines

Diese Allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen der HANS KOHLER AG («Allgemeine Geschäftsbedingungen») bilden einen integrierenden Bestandteil unserer Verkaufsunterlagen (z.B. Werbeprospekte, Produktkataloge, Lager- und Preislisten, Online-Shop), Offerten und jedes Vertrages zwischen der HANS KOHLER AG und einem Käufer. Sie gelten für alle Leistungen, welche die HANS KOHLER AG aufgrund eines Vertrages zwischen ihr und einem Kunden erbringt.

Massgebend ist die im Zeitpunkt des Vertragsschlusses gültige Version, die auf der Website der HANS KOHLER AG ([www.kohler.ch](http://www.kohler.ch)) veröffentlicht ist. Diese AGB gelten ausschliesslich. Abweichende oder zusätzliche Bedingungen, insbesondere allgemeine Einkaufsbedingungen des Käufers, gelten nur, wenn und soweit sie von der HANS KOHLER AG ausdrücklich und schriftlich akzeptiert worden sind.

## 2. Angebote, Offerten

Die Angebote in Verkaufsunterlagen (inkl. Online-Shop) sowie die Offerten der HANS KOHLER AG stehen und sind stets **freibleibend und unverbindlich**. Preisänderungen und der Zwischenverkauf von Produkten ab Lager bleiben deshalb jederzeit vorbehalten. Die Offerten der HANS KOHLER AG sind nur verbindlich, wenn sie eine Annahmefrist enthalten.

Die Bestellung des Käufers gilt als verbindliches Vertragsangebot. **Die HANS KOHLER AG behält sich vor, Bestellungen abzulehnen.** Die Annahme des Vertragsangebotes kann die HANS KOHLER AG entweder ausdrücklich erklären (z.B. durch Auftragsbestätigung) oder konkludent bekunden (z.B. durch Auslieferung des Liefergegenstandes). **Die elektronisch generierte Informationsbestätigung des Online-Shops der HANS KOHLER AG zeigt dem Käufer lediglich an, dass die Bestellung eingetroffen ist; sie gilt nicht als Annahme des Vertragsangebotes. Erfolgt innert 5 Werktagen (Tage, an denen die HANS KOHLER AG geöffnet hat) keine Ablehnung der Bestellung, ist der Kaufvertrag zustande gekommen.**

## 3. Preise

Alle Preise verstehen sich in Schweizer Franken rein netto, ohne MWST und ohne Verpackungs- und Transportkosten. Sofern sich die Beschaffung der bestellten Produkte zwischen dem Zeitpunkt des Vertragsschlusses und dem tatsächlichen Liefertermin aufgrund von nachweislich veränderten Verhältnissen (insbesondere bezüglich staatlicher/behördlicher Steuern, Abgaben, Gebühren, Zöllen etc.) verteuert, ist die HANS KOHLER AG berechtigt, diese Verteuerung auszuweisen und dem Käufer weiter zu verrechnen.

## 4. Mengentoleranzen

Die HANS KOHLER AG ist bestrebt, die bestellten Produkte in der Menge (Gewicht) gemäss Bestellung des Käufers zu liefern. Fertigungsbedingt muss sich die HANS KOHLER AG aber eine Mengentoleranz von  $\pm 10\%$  mit entsprechender Preisanpassung vorbehalten. Entsprechende Mehr- oder Minderlieferungen bis  $10\%$  können vom Käufer ohne anderlautende, ausdrückliche Vereinbarung nicht beanstandet werden. Es wird die effektiv gelieferte Menge fakturiert.

## 5. Lieferfristen

Die angegebenen oder vereinbarten Liefertermine oder -fristen sind Richtwerte und freibleibend. Fixgeschäfte sowie Verfalltagsgeschäfte im Sinne von Art. 102 Abs. 2 OR werden von der HANS KOHLER AG nicht abgeschlossen.

Die HANS KOHLER AG ist jederzeit zu Teillieferungen berechtigt und kann Teillieferungen in Rechnung stellen.

Ist eine Lieferung nicht verfügbar, weil die HANS KOHLER AG von eigenen Lieferanten nicht beliefert wurde oder der Vorrat erschöpft ist, ist die HANS KOHLER AG berechtigt, in Qualität und Preis gleichwertige Ware zu liefern. Ist der HANS KOHLER AG dies nicht möglich, kann sie vom Vertrag zurücktreten (**Selbstbelieferungsvorbehalt**).

Lieferverzögerungen aufgrund von Ereignissen höherer Gewalt oder anderen von der HANS KOHLER AG weder vorhersehbarer noch zu vertretenden Umständen, welche die Lieferung unzumutbar erschweren oder verunmöglichen (z.B. Betriebsstörungen oder Produktionsfehler im Lieferwerk, Lieferverzögerungen des Lieferwerkes aus anderen Gründen, fehlerhafte Zulieferung des Lieferwerkes, Transportstörungen und -schäden, Betriebsstörungen bei der HANS KOHLER AG, behördliche Massnahmen etc.) berechtigen die HANS KOHLER AG, entweder die Lieferfrist angemessen zu verlängern oder vom Vertrag zurückzutreten. **Sämtliche aus einer Lieferverzögerung resultierenden Schadenersatzansprüche des Käufers sind ausgeschlossen (vorbehalten nachfolgend Ziff. 11).**

## 6. Zahlung und Eigentumsvorbehalt

Die Rechnungen der HANS KOHLER AG sind **zahlbar innert 30 Tagen ab Rechnungsdatum (Verfalltag)**, netto, ohne jeden Abzug. **Die HANS KOHLER AG behält sich vor, Vorauszahlungen zu verlangen.**

Hält der Käufer die vereinbarte Zahlungsfrist nicht ein, so gerät er **ohne Mahnung in Verzug** und hat für verfallene Beträge einen Verzugszins von  $6\%$  p. a. zu entrichten. Alle weiteren Rechte aus Art. 107 ff. OR bleiben vorbehalten.

Die Lieferung bleibt bis zur vollständigen Bezahlung Eigentum der HANS KOHLER AG (Eigentumsvorbehalt).

Die Zahlung fälliger Beträge darf vom Käufer unter keinen Umständen verweigert werden (**Verrechnungsverbot**). Lieferverzögerungen berechtigen den Käufer nicht zum Einstellen der Zahlungen von fälligen Rechnungen an die HANS KOHLER AG.

## 7. Kreditwürdigkeit und Bonitätsprüfung

Die HANS KOHLER AG behält sich das Recht zur Ermittlung von Bonitäts- bzw. Ausfallrisiken und damit zur Wahrung ihrer berechtigten Interessen vor. Daten des Käufers im Vorfeld des Abschlusses oder bei Abwicklung eines Vertrages an Behörden, Banken, sowie Unternehmen, die mit der Schuldeneintreibung oder der Kreditauskunft betraut sind (z.B. Creditreform), zu übermitteln und zu diesen Zwecken Auskünfte über den Käufer einzuholen.

Wird nach Vertragsschluss eine Verschlechterung der finanziellen Lage des Käufers für die HANS KOHLER AG erkennbar (z.B. Einleitung von Zwangsvollstreckungsmassnahmen gegen den Käufer durch Dritte, inkl. Antrag auf Eröffnung eines Konkurs- oder vergleichbaren Verfahrens über den Käufer; Käufer nimmt Verhandlungen mit Gläubigern über einen ausssergerichtlichen Vergleich oder einen Zahlungsaufschub auf; Käufer stellt ein Konkursbegehren resp. ein Begehren um Eröffnung eines vergleichbaren Verfahrens; etc.) oder kommt der Käufer seinen Zahlungsverpflichtungen ganz oder teilweise nicht nach, ist die HANS KOHLER AG berechtigt, weitere Lieferungen an ihn einzustellen und nur noch Zug um Zug gegen Bezahlung der offenen und fälligen Rechnungen zu liefern und/oder von jedem Vertrag zurückzutreten, unter welchem die Lieferung noch nicht erfolgt ist. Der Käufer verpflichtet sich, der HANS KOHLER AG alle daraus entstehenden Kosten und Schäden zu ersetzen.

## 8. Erfüllungsort, Versand und Verpackung

Erfüllungsort ist für Verkäufe ab Lager Schlieren/Dietikon, oder, nach Wahl der HANS KOHLER AG, Basel; für Werkslieferungen die jeweilige Einfuhrzollstation.

Lieferungen ins Ausland erfolgen EXW (Ex Works, Incoterms® 2010) ab Erfüllungsort.

Versand und Übergabe erfolgen auf Rechnung und Gefahr des Käufers. Die Wahl der zweckmässigen Versand- und Verpackungsart auf Kosten des Käufers bleibt der HANS KOHLER AG freigestellt.

Nutzen und Gefahr gehen in jedem Fall, auch bei Klauseln wie «franko Domizil», «CIF» etc., spätestens zum Zeitpunkt des Versandes ab Erfüllungsort auf den Käufer über.

## 9. Prüfung der Lieferung und Mängelrüge

Der Käufer hat die Lieferung sofort nach Erhalt mit aller Sorgfalt zu prüfen und Mängel innert spätestens 8 Tagen seit Erhalt zu rügen (Mängelrüge), andernfalls die Lieferung als genehmigt gilt.

Verdeckte Mängel hat der Käufer sofort nach deren Entdeckung zu rügen (Mängelrüge), andernfalls die Lieferung auch betreffend dieser Mängel als genehmigt gilt.

Alle Mängelrügen haben schriftlich und substantiiert (insb. genauer Beschrieb des Mangels) sowie unter Angabe des Zeitpunkts des Erkennens an zu erfolgen. Der Käufer hat den Nachweis zu erbringen, dass er das beanstandete Produkt tatsächlich bei der HANS KOHLER AG gekauft hat. Stellt sich im Nachhinein heraus, dass das beanstandete Produkt nicht von der HANS KOHLER AG verkauft wurde oder kein Mangel vorliegt, hat der Käufer die hieraus entstandenen Kosten (insb. Transport-, Weg-, Arbeits- und Materialkosten) der HANS KOHLER AG zu ersetzen.

Transportschäden sind unverzüglich gegenüber dem Beförderer zu rügen.

## 10. Produktdaten, zugesicherte Eigenschaften

Die in den Verkaufsunterlagen der HANS KOHLER AG (z.B. Kataloge, Online-Shop, Prospekte, Anzeigen, Abbildungsmaterial und Preislisten) angegebenen Gewichte, Abmessungen, Preise, Leistungs- und Verbrauchswerte sowie technischen und andere Angaben und beschriebenen Eigenschaften der Produkte liefern nur ungefähre Anhaltspunkte. Diese Angaben sind nicht bindend und keine zugesicherten Eigenschaften. Änderungen auch in Bezug auf das Dimensionsprogramm bleiben jederzeit vorbehalten. Die Zusicherung von bestimmten Produktangaben und -eigenschaften und der Eignung eines Produktes für einen bestimmten Verwendungszweck bedarf in jedem Fall einer speziellen schriftlichen Vereinbarung mit der HANS KOHLER AG.

## 11. Sachgewährleistung und Schadenersatz

Weist die Lieferung bei Gefahrenübergang einen Mangel auf, ist die HANS KOHLER AG berechtigt, den Mangel nachzubessern (nach freiem Ermessen der HANS KOHLER AG durch Neulieferung und Rücknahme des mangelhaften Lieferung) oder vom Vertrag zurückzutreten und dem Käufer den **Fakturawert zurückzuerstatten (nach Wahl der HANS KOHLER AG)**. Weitere Gewährleistungsansprüche des Käufers werden ausdrücklich wegbedungen (insb. auch der Verwendungszweck nach Art. 208 Abs. 2 OR). Dies gilt nicht, soweit die HANS KOHLER AG wegen Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit oder wegen der schuldhaften Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit zwingend haftet.

Soweit nicht ausdrücklich anders vereinbart (oder gesetzlich zwingend vorgesehen), beträgt die Gewährleistungsfrist 12 Monate seit Abhol- bzw. Versandbereitschaft.

Die HANS KOHLER AG haftet ausschliesslich in folgenden Fällen auf Schadenersatz (gleich aus welchem Rechtsgrund und bei vertraglichen sowie ausservertraglichen Ansprüchen):

- bei Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit,
- bei schuldhafter Verletzung des Lebens, des Körpers, der Gesundheit,
- bei einem Anspruch des Bestellers aus Produkthaftung.

Darüber hinaus hat der Käufer gegen die HANS KOHLER AG keinen Anspruch auf Schadenersatz.

**Die HANS KOHLER AG haftet nicht für durch ihre Hilfspersonen (insb. Transporteure, Arbeitnehmer) verursachte Schäden. Weiter schliesst die HANS KOHLER AG die Geschäftsherrenhaftung für leichte und mittlere Fahrlässigkeit aus.**

Gewährleistung und Haftung sind insbesondere ausgeschlossen:

- bei verspäteter Prüfung der Lieferung oder Mängelrüge durch den Käufer;
- bei nur unerheblicher Abweichung von der vereinbarten Beschaffenheit, wie bspw. wenn der Wert oder die Gebrauchstauglichkeit der Lieferung für den gewöhnlichen Gebrauch nur unerheblich gemindert ist;
- bei Beeinträchtigung der Beschaffenheit der Lieferung infolge fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung durch den Käufer;
- wenn der Sachmangel auf eine natürliche Abnutzung, eine mangelhafte Wartung, eine übermässige oder unsachgemässe Beanspruchung, unsachgemässer Transport oder schädliche klimatische Verhältnisse zurückzuführen ist;
- wenn der Sachmangel auf ungeeignete Betriebsmittel oder anderweitige im Gefahrenbereich des Käufers liegende Ursachen zurückzuführen ist;
- bei unsachgemässen Veränderungen oder Instandsetzungsarbeiten an der Lieferung durch den Käufer.

## 12. Beratungstätigkeit

Alle Ratschläge, Empfehlungen, Auskünfte etc. der HANS KOHLER AG im Zusammenhang mit der Verwendung oder Eignung von Produkten («Auskünfte») erfolgen unentgeltlich und ohne Verpflichtung. **Die HANS KOHLER AG übernimmt für die Richtigkeit von Auskünften keine Gewähr oder Garantie.** Auskünfte sind auch keine zugesicherten Eigenschaften von Produkten.

Beratungsleistungen der Mitarbeiter der HANS KOHLER AG ersetzen daher nicht eine Beratung des Käufers durch qualifizierte Fachleute. **Der Käufer bleibt allein dafür verantwortlich, die Lieferung in eigener Verantwortung für den beabsichtigten Verwendungszweck zu prüfen. Die HANS KOHLER AG haftet nicht dafür, dass die Lieferung für die vom Käufer beabsichtigten Zwecke geeignet ist;** dies gilt auch, wenn der HANS KOHLER AG der Verwendungszweck des Käufers bekannt ist.

## 13. Datenschutzerklärung

Die Datenschutzerklärung der HANS KOHLER AG ist auf alle Geschäftsbeziehungen mit der HANS KOHLER AG anwendbar, massgebend ist die im Zeitpunkt des Vertragsschlusses auf der Website der HANS KOHLER AG ([www.kohler.ch](http://www.kohler.ch)) veröffentlichte Version.

## 14. Anwendbares Recht und Gerichtsstand

Anwendbar ist **Schweizer Recht** unter Ausschluss des Übereinkommens der Vereinten Nationen über Verträge über internationalen Warenkauf vom 11. April 1980 (CISG).

**Gerichtsstand für alle Streitigkeiten ist Zürich.**

Zürich, September 2019  
HANS KOHLER AG

# Conditions générales de la société HANS KOHLER SA

[Traduction française du texte original (en allemand) des conditions générales de la société HANS KOHLER SA. Le texte allemand fait foi.]

## 1. Champ d'application, généralités

Les présentes conditions générales de vente et de livraison de la société HANS KOHLER SA («**Conditions générales**») font partie intégrante de nos documents commerciaux (par ex. brochures publicitaires, catalogues de produits, listes de stock et de prix, magasin en ligne), devis et tout contrat passé entre la société HANS KOHLER SA et un acheteur. Elles s'appliquent à toutes les prestations fournies par HANS KOHLER SA du fait d'un contrat entre HANS KOHLER SA et un client.

Fera foi la version en vigueur au moment de la conclusion du contrat et publiée sur le site Internet de HANS KOHLER SA ([www.kohler.ch](http://www.kohler.ch)). Seules s'appliquent les présentes conditions générales. Tout ajout ou dérogation, en particulier les conditions générales d'achat de l'acheteur, ne sont applicables que si et dans la mesure où ils ont été expressément acceptés par écrit par HANS KOHLER SA.

## 2. Offres, devis

Les offres contenues dans nos documents commerciaux (y compris notre magasin en ligne) ainsi que les devis de la société HANS KOHLER SA sont toujours **libres et sans engagement**. Les modifications de prix et la vente intermédiaire de produits en stock sont par conséquent toujours réservées. Les devis de la société HANS KOHLER SA ne l'engagent que s'ils contiennent un délai d'acceptation.

La commande passée par l'acheteur a valeur d'offre contractuelle ferme. **La société HANS KOHLER SA se réserve le droit de refuser une commande.** La société HANS KOHLER SA peut accepter l'offre contractuelle soit expressément (par ex. par une confirmation de commande) ou implicitement (par ex. par la livraison des objets à livrer). **La confirmation de commande du magasin en ligne de la société HANS KOHLER SA générée électroniquement indique seulement à l'acheteur que la commande a été reçue; elle n'a pas valeur d'acceptation de l'offre contractuelle. Si la commande n'est pas refusée dans les 5 jours ouvrables (jours d'ouverture de HANS KOHLER SA), le contrat de vente est conclu.**

## 3. Prix

Tous les prix s'entendent en francs suisses, nets, hors TVA et frais d'emballage et de transport. Dans la mesure où l'approvisionnement des produits commandés renchérit entre le moment de la conclusion du contrat et la date de livraison effective suite à des changements de situation avérés (en particulier dans le cas de taxes d'Etat/administratives, redevances, taxes, droits de douane, etc.), la société HANS KOHLER SA est en droit de formaliser cette augmentation et de la facturer à l'acheteur.

## 4. Marge de tolérance

La société HANS KOHLER SA s'efforce de livrer la quantité (poids) de produits commandés conformément à la commande de l'acheteur. La société HANS KOHLER SA est cependant contrainte de se réserver une tolérance de  $\pm 10\%$  après fabrication assortie d'une adaptation de prix correspondante. Des livraisons de  $10\%$  supérieures ou inférieures ne pourront faire l'objet de réclamations de la part de l'acheteur sans accord explicite stipulant le contraire. Sera facturée la quantité effectivement livrée.

## 5. Délais de livraison

Les dates ou délais de livraison indiqués ou convenus sont indicatifs et libres. La société HANS KOHLER SA ne conclut ni d'opérations à date fixe ni de contrats pour lesquels le jour d'exécution a été déterminé selon l'art. 102 al. 2 CO.

La société HANS KOHLER SA est toujours en droit d'effectuer des livraisons partielles et peut facturer des livraisons partielles.

Si une livraison n'est pas disponible parce que la société HANS KOHLER SA n'a pas été livrée par ses propres fournisseurs ou que le stock est épuisé, la société HANS KOHLER SA est en droit de livrer des marchandises de qualité et de prix équivalents. Si cela n'est pas possible pour la société HANS KOHLER SA, celle-ci peut résilier le contrat (**réserve de propre approvisionnement**).

Les retards de livraison dus à des événements de force majeure ou à toute autre circonstance imprévisible ou échappant au contrôle de la société HANS KOHLER SA, qui entravent la livraison au point qu'elle ne puisse être raisonnablement exigée, voire la rendent impossible (par ex. troubles d'exploitation ou défauts de fabrication dans l'usine productrice, retards de livraison de l'usine productrice pour d'autres raisons, livraison défectueuse de l'usine productrice, perturbations dans les transports et dommages dus au transport, troubles d'exploitation dans la société HANS KOHLER SA, mesures prises par les autorités, etc.) donnent le droit à la société HANS KOHLER SA de prolonger en conséquence les délais de livraison ou d'annuler le contrat. **Tout droit à dommages et intérêts de l'acheteur qui résulterait d'un retard de livraison est exclu (sous réserve de l'article 11 ci-dessous).**

## 6. Paiement et réserve de propriété

Les factures de société HANS KOHLER SA sont **payables dans les 30 jours à compter de la date de facturation (date d'échéance)**, net, sans escompte. **La société HANS KOHLER SA se réserve le droit d'exiger des paiements anticipés.**

Si l'acheteur ne respecte pas les délais de paiement, il sera en **demeure de paiement sans lettre de rappel** et devra s'acquitter de frais de retard de  $6\%$  par an sur les sommes échues. Tous les autres droits découlant de l'art 107 ss CO demeurent réservés.

La livraison demeure propriété de la société HANS KOHLER SA jusqu'à son paiement intégral (réserve de propriété).

Le paiement de sommes dues ne peut en aucun cas être refusé par l'acheteur (**interdiction de compensation**). Les retards de livraison ne donnent pas droit à l'acheteur de cesser le paiement des factures dues à la société HANS KOHLER SA.

## 7. Solvabilité et vérification de solvabilité

La société HANS KOHLER SA se réserve le droit de déterminer la solvabilité ou les risques de défaillance et de sauvegarder ainsi ses intérêts légitimes, de transmettre les données de l'acheteur aux autorités, banques et entreprises chargées du recouvrement des créances ou des informations de crédit (par ex. Creditreform) dans la période précédant la conclusion du contrat ou pendant son exécution et d'obtenir à cette fin des informations concernant l'acheteur.

Si, après conclusion du contrat, une dégradation de la situation financière de l'acheteur devient perceptible pour la société HANS KOHLER SA (par ex. introduction de mesures d'exécution forcée par des tiers, y compris demande d'ouverture de procédure de faillite ou de procédure de même nature à l'encontre de l'acheteur; l'acheteur entre en négociations avec des créanciers sur un redressement extrajudiciaire ou un report de paiement; l'acheteur dépose une requête de faillite ou une requête d'ouverture de procédure de même nature; etc.), ou si l'acheteur ne s'acquitte pas, en tout ou en partie, de ses obligations de paiement, la société HANS KOHLER SA est en droit de suspendre les livraisons qui lui sont destinées et de ne plus effectuer de livraisons qu'au coup par coup contre paiement des factures dues et échues, et/ou de dénoncer tout contrat pour lequel la livraison n'a pas encore été effectuée. L'acheteur s'engage à indemniser la société HANS KOHLER SA de tous les frais et dommages en résultant.

## 8. Lieu d'exécution, expédition et emballage

Le lieu d'exécution pour les ventes départ entrepôt sera Schlieren/Dietikon ou, selon le choix de la société HANS KOHLER SA, Bâle, et le poste de douane d'importation respectif pour les livraisons d'usine. Les livraisons à l'étranger s'effectuent EXW (Ex Works, Incoterms® 2010) depuis le lieu d'exécution.

L'expédition et la remise se font aux frais et risques de l'acheteur. Le choix du mode d'expédition et d'emballage aux frais de l'acheteur appartient à la société HANS KOHLER SA.

La jouissance et les risques ne seront en tout état de cause transférés à l'acheteur au plus tard qu'au moment de l'expédition au départ du lieu d'exécution, nonobstant d'éventuelles clauses telles que «franco domicile», «CIF», etc.

## 9. Inspection de la livraison et notification des défauts

Il incombe à l'acheteur de vérifier soigneusement la livraison dès réception et de faire parvenir au plus tard dans les 8 jours suivant la réception (notification des défauts), faute de quoi la livraison est réputée approuvée.

Les vices cachés doivent être signalés par l'acheteur immédiatement après leur découverte (réclamation pour vices cachés), faute de quoi la livraison est également réputée approuvée en ce qui concerne ces vices.

Toute notification de défaut doit être faite par écrit et motivée (en particulier une description précise du défaut) et doit indiquer le moment de sa découverte. L'acheteur doit apporter la preuve qu'il a effectivement acheté le produit faisant l'objet de la réclamation auprès de la société HANS KOHLER SA. S'il est établi ultérieurement que le produit faisant l'objet de la réclamation n'a pas été vendu par la société HANS KOHLER SA ou qu'il ne présente aucun défaut, le client doit rembourser à la société HANS KOHLER SA les frais qui en résultent (en particulier les frais de transport, de déplacement, de main-d'œuvre et de matériel).

Les dommages dus au transport doivent faire l'objet d'une réclamation immédiate auprès du transporteur.

## 10. Caractéristiques du produit, caractéristiques garanties

Les poids, dimensions, prix, données concernant la puissance et la consommation ainsi que les données techniques et autres données et propriétés décrites des produits mentionnés dans les documents de vente de la société HANS KOHLER SA (par ex. catalogues, boutique en ligne, brochures, publicités, illustrations et listes de prix) ne fournissent que des indications approximatives. Ces données ne sont pas contraignantes et n'ont pas de caractéristiques garanties. La société HANS KOHLER SA se réserve le droit d'apporter des modifications au programme dimensionnel à tout moment. La garantie de certaines informations et propriétés du produit et l'adéquation d'un produit à un usage déterminé nécessitent en tout état de cause un accord écrit particulier avec la société HANS KOHLER SA.

## 11. Garantie matérielle et indemnisation

Si, au moment du transfert de risques, la livraison présente un défaut, **la société HANS KOHLER SA est en droit de remédier au défaut (à la seule discrétion de la société HANS KOHLER SA par une nouvelle livraison et le retour de la livraison défectueuse) ou de résilier le contrat et de rembourser la valeur facturée à l'acheteur (au choix de la société HANS KOHLER SA).** Tout autre droit de garantie de l'acheteur est expressément exclu (en particulier également l'indemnité des dépenses occasionnées pour l'acheteur selon l'art. 208 al. 2 CO). Ceci ne s'applique pas si la société HANS KOHLER SA est responsable d'une faute intentionnelle ou d'une négligence grave ou d'une atteinte fautive à la vie, au corps ou à la santé.

Sauf convention contraire expresse (ou disposition légale impérative), le délai de garantie est de 12 mois à compter de la date de mise à disposition pour enlèvement ou expédition.

HANS KOHLER SA n'est responsable des dommages et intérêts que dans les cas suivants (quelle que soit la base juridique et pour les droits contractuels et non contractuels):

- en cas de préméditation ou de négligence grave,
- en cas d'atteinte fautive à la vie, à l'intégrité physique ou à la santé,
- en cas de réclamation du client résultant de la responsabilité sur les produits.

En outre, l'acheteur n'a aucun droit à des dommages et intérêts à l'encontre de la société HANS KOHLER SA.

**La société HANS KOHLER SA n'est pas responsable des dommages causés par ses auxiliaires (en particulier les transporteurs, les employés). De plus, la société HANS KOHLER SA décline toute responsabilité en cas de négligence légère ou moenne.**

La garantie et la responsabilité sont en particulier exclues:

- en cas de retard dans l'inspection de la livraison ou de réclamation de défauts par l'acheteur;
- en cas d'écart négligeable par rapport à la qualité convenue, par exemple si la valeur ou l'utilité de la livraison pour une utilisation normale n'est que très peu réduite;
- si la qualité de la livraison est altérée à la suite d'un traitement défectueux ou négligent de la part de l'acheteur;
- si le défaut matériel est dû à l'usure naturelle, à un entretien inadéquat, à une utilisation excessive ou inadéquate, à un transport inadéquat ou à des conditions climatiques nuisibles;
- si le défaut matériel est imputable à du matériel d'exploitation inadapté ou à d'autres causes dans le cadre des risques de l'acheteur;
- en cas de modifications ou de travaux de réparation incorrects sur la livraison par l'acheteur.

## 12. Activité de conseil

Tous les conseils, recommandations, renseignements, etc. de la société HANS KOHLER SA en rapport avec l'utilisation ou l'adéquation de produits («informations») sont donnés gratuitement et sans engagement. **La société HANS KOHLER SA ne se porte pas garante de l'exactitude des informations.** Les informations ne constituent aucune garantie quant aux propriétés d'un produit.

Les prestations de conseil fournies par les collaborateurs de la société HANS KOHLER SA ne remplacent donc pas la consultation de l'acheteur auprès d'experts qualifiés. **L'acheteur reste seul responsable du contrôle de la livraison pour l'usage auquel elle est destinée. La société HANS KOHLER SA n'est pas responsable de l'adéquation de la livraison aux fins prévues par l'acheteur;** ceci vaut également si la société HANS KOHLER SA connaît l'utilisation prévue par l'acheteur.

## 13. Protection des données

La déclaration de protection des données de la société HANS KOHLER SA s'applique à toutes les relations commerciales avec la société HANS KOHLER SA. La version publiée sur le site Internet de la société HANS KOHLER SA ([www.kohler.ch](http://www.kohler.ch)) au moment de la conclusion du contrat fait foi.

## 14. Droit applicable et for

Le droit applicable est le **droit suisse**, à l'exclusion de la Convention des Nations Unies sur les contrats de vente internationale de marchandises du 11 avril 1980 (CISG).

Pour tout différend, le for juridique est Zurich.

Zurich, septembre 2019

HANS KOHLER SA

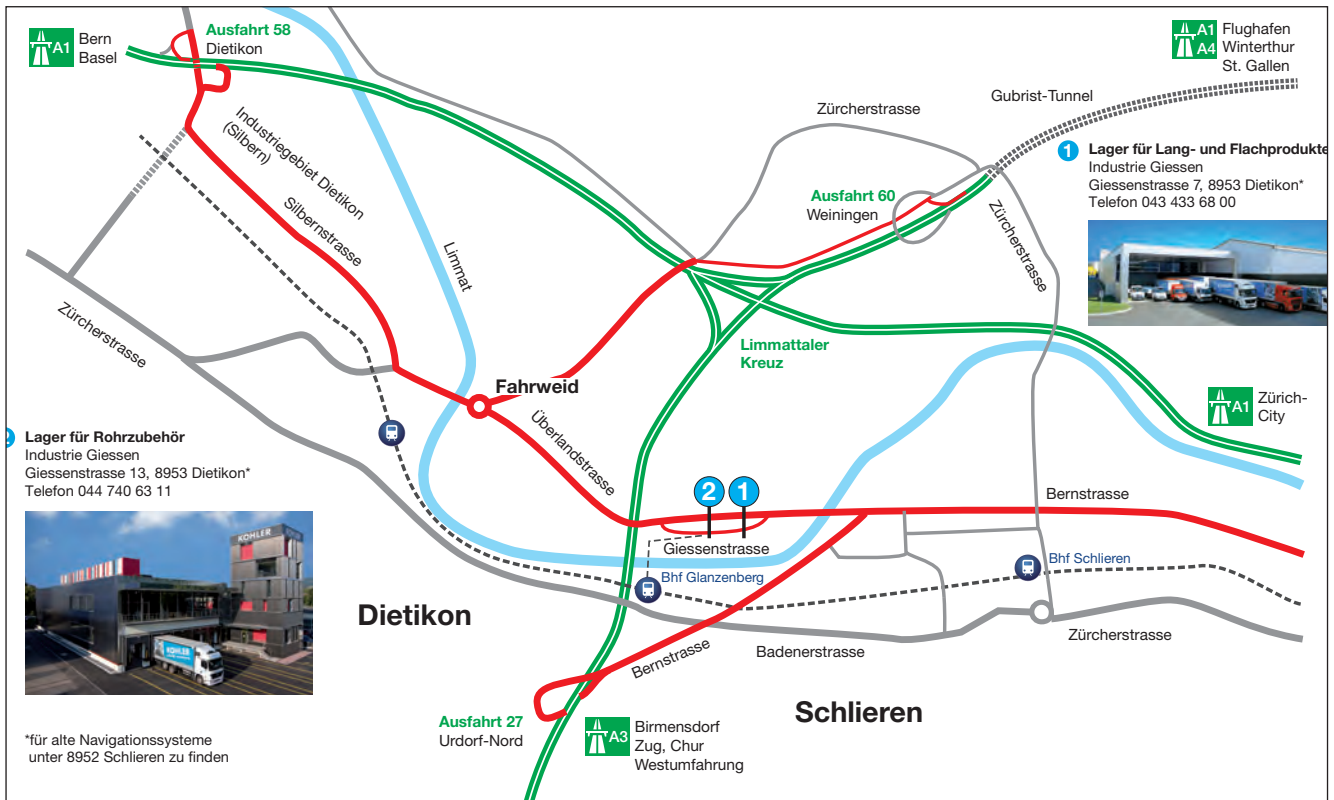
# Zufahrt HANS KOHLER AG Lager Giessen in Dietikon



**Lager für Lang- und Flachprodukte**  
**Giessenstrasse 7, 8953 Dietikon**  
(für alte Navis «8952 Schlieren»)



**Lager für Rohrzubehör**  
**Giessenstrasse 13, 8953 Dietikon**  
(für alte Navis «8952 Schlieren»)



## Autobahn von Zürich

**A1 Ausfahrt Zürich Altstetten**, Bernstrasse (am Gaswerk vorbei) Richtung Schlieren alles geradeaus über die Limmat (Überlandstrasse), bei Einfahrt Werkhof WALO links in die Giessenstrasse abbiegen (Parallelstrasse zur Überlandstrasse)

## Autobahn ab Westring

**A3 Ausfahrt Urdorf-Nord**, Bernstrasse Richtung Zürich, in Schlieren bei Mercedes (Lichtsignal) scharf links in Überlandstrasse abbiegen, Richtung Fahrweid, bei Einfahrt Werkhof WALO links in die Giessenstrasse abbiegen (Parallelstrasse zur Überlandstrasse)

## von Fahrweid

100 m nach Autobahnbrücke rechts in die Giessenstrasse abbiegen

## zu Fuss/öV

Fussweg vom **Bahnhof Glanzenberg** (S11 & S12) über Fussgängerbrücke unter der Autobahn, Feldweg entlang der Limmat (200 m) – Gartentor ins Gelände

**Hauptsitz Zürich**  
 HANS KOHLER AG  
 Edelmöbelle  
 Claridenstrasse 20, Postfach  
 CH-8022 Zürich

Telefon 044 207 11 11  
 Fax 044 207 11 10  
 mail@kohler.ch  
 www.kohler.ch • Online-Shop

**Zweigniederlassung Basel**  
 HANS KOHLER AG  
 Rotterdam-Strasse 15, Postfach  
 CH-4018 Basel  
 Telefon 061 337 96 66  
 Fax 061 337 96 60

**Lager für Lang- und Flachprodukte**  
 Giessenstrasse 7, CH-8953 Dietikon  
 Telefon 043 433 68 00  
 Fax 043 433 68 00

**Lager für Rohrzubehör**  
 Giessenstrasse 13, CH-8953 Dietikon  
 Telefon 044 740 63 11  
 Fax 044 740 63 15

**Ihre direkte Verbindung  
 zu den Verkaufsabteilungen**

	Telefon	Fax
Rohre/Rohrzubehör	044 207 11 22	044 207 11 20
• Team Metallbau	044 207 11 66	044 207 11 60
• Team Apparate-/Anlagenbau	044 207 11 77	044 207 11 70
• Team Rohrleitungsbau/Chemie	044 207 11 88	044 207 11 80
• Team Haustechnik	044 207 11 99	044 207 11 90
<b>Bleche/Bänder</b>	<b>044 207 11 33</b>	<b>044 207 11 30</b>
<b>Stabstahl/Hohlstahl</b>	<b>044 207 11 44</b>	<b>044 207 11 40</b>
Schrauben/Verbindungstechnik	044 207 11 55	044 207 11 50

# KOHLER

HANS KOHLER AG ZÜRICH

