

Kenndaten plasmanitrierter Werkstoffe

	Werkstoff Nr.	Oberflächen- härte (HV 2)	Nitrierhärte- tiefe (mm)	Dicke der Verbin- dungsschicht (µm)
<b>Baustahl</b> St 37-3	1.0116	150-350	0,3-0,8*	4-10
<b>Kohlenstoffstahl</b> C 45	1.0503	350-500	0,3-0,8*	4-15
<b>Automatenstahl</b> 9 S 20	1.0711	200-250	0,3-0,7*	6-10
<b>Grauguß</b> GG 18	--	350-450	0,1-0,2	5-10
<b>Einsatzstahl</b> 16 Mn Cr 5	1.7131	550-700	0,3-0,7	4-8
<b>Vergütungsstahl</b> 42 Cr Mo 4	1.7225	550-650	0,2-0,6	4-8
<b>Nitrierstahl</b> 34 Cr Al Mo 5	1.8507	900-1100	0,2-0,5	2-10
<b>Warmarbeitsstahl</b> X 40 Cr Mo V 5 1	1.2344	1150-900	0,1-0,3	2-6
<b>Kaltarbeitsstahl</b> X 155 Cr V Mo 12 2	1.2379	1250-900	0,1-0,2	--
<b>Schnellarbeitsstahl</b> S 6-5-2	1.3343	1250-1000	0,03-0,1	--
<b>Martensitaushärtender Stahl</b> X 3 Ni Co Mo Ti 18 9 5	1.2709	850-950	0,05-0,1	2-4
<b>Rost-, säure- und hitzebeständiger Stahl</b> X 20 Cr 13	1.4021	900-1100	0,1-0,25	--
X 5 Cr Ni 18 9	1.4301	900-1200	0,05-0,1	--

\*) Nitriertiefe

