

# Walzdraht aus nichtrostendem Stahl für die Schneidwarenindustrie

## MARTENSITISCHE GÜTEN

Güten	Normen	Chemische Zusammensetzung										Rm max geglüht Std	Rm max maximal geglüht	Verwendung	
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	V				
UGI® C4006 UGI® C410	EN 1.4006 AISI 410	Min	0,09				13,00						750	620	Kaltgeformte Messer
		Max	0,12	0,80	1,00	0,75	14,00	0,75	0,75	0,015	0,030				
UGI® C4021 UGI® C420L	EN 1.4021 SUS 420J1 AISI 420	Min	0,18				13,00						800	670	Bei mäßiger Wärme geformte Messer, Basiswerkstoff, Härte bis 48 HRc
		Max	0,21	0,70	1,00	0,50	14,00	0,50	-	0,015	0,030				
UGI® C4028 UGI® C420B	EN 1.4021 SUS 420J2 AISI 420	Min	0,28				13,00						750	700	Warmgeformte Messer, Klingen, Härte bis 51 HRc
		Max	0,32	1,00	1,00	0,50	14,00	0,50		0,015	0,030				
UGI® C4034	EN 1.4034 AISI 420	Min	0,43				13,00						800	750	Scheren - Härte bis 51 HRc
		Max	0,47	0,70	1,00	0,50	14,00		0,50	0,015	0,040				
UGI® C4116	EN 1.4116	Min	0,45				14,00	0,50			-	0,10	800	750	Industrielle Schneidwaren und Klingen
		Max	0,50	0,60	1,00	0,50	15,00	0,80		0,015	0,040	0,15			
UGI® C4122	EN 1.4122	Min	0,37				15,50	0,80					800	780	Klingen, hohe Härte und gute Korrosionsbeständigkeit
		Max	0,44	0,80	1,00	1,00	16,50	1,20		0,015	0,040				
UGI® C4109	EN 1.4109	Min	0,65				14,00	0,50						860	Hohe Härte und gute Korrosionsbeständigkeit
		Max	0,70	0,80	1,00	0,50	15,00	1,00		0,010	0,040				

## FERRITISCHE GÜTEN

Güten	Normen	Chemische Zusammensetzung										Rm max geglüht Std	Rm max maximal geglüht	Verwendung	
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	Nb				
UGI® C4016 UGI® C430	EN 1.4016 AISI 430	Min					16,00						580	560	Küchenartikel
		Max	0,05	0,70	1,00	0,50	17,00	0,50		0,015	0,030				

# Walzdraht aus nichtrostendem Stahl für Federn

## AUSTENITISCHE GÜTEN

Güten	Normen	Chemische Zusammensetzung												Rm max	Verwendung	
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	Al	Ti	N			
UGI® S4301 UGI® S304	EN 1.4301 AISI 304 - SUS 304	Min	0,03		0,80	8,80	18,00								620	CWH = 112 +/- 4, geringe Kaltverfestigungsneigung
		Max	0,06	0,70	1,50	9,50	19,00	0,50	0,50	0,015	0,040			0,05		
UGI® S4310-1 UGI® S304-1	EN 1.4310 AISI 304 - SUS 304	Min	0,06		0,50	8,20	18,00							0,02	660	CWH = 125 +/- 4
		Max	0,08	0,70	1,00	8,80	19,80	0,50	0,50	0,015	0,040			0,06		
UGI® S302-2	EN 1.4310 AISI 302 - SUS 302	Min	0,07	0,50	0,50	8,50	18,00							0,04	650	CWH = 124 +/- 4
		Max	0,10	1,00	1,50	9,00	19,00	0,50	0,50	0,015	0,040			0,06		
UGI® S4310-6 UGI® S302-1	EN 1.4310 AISI 302 - SUS 302	Min	0,07	0,30	0,80	8,00	17,00							0,02	680	CWH = 135 +/- 4
		Max	0,10	0,60	1,60	8,80	18,00	0,50	0,50	0,015	0,040			0,06		
UGI® S4310-9	EN 1.4310	Min	0,09	0,80	1,00	8,00	17,00								720	CWH = 140 +/- 4, nicht konform mit AISI 302
		Max	0,12	1,20	1,50	8,80	18,00	0,50	0,50	0,015	0,040			0,04		
UGI® S301-1	EN 1.4310 AISI 301 - SUS 301	Min	0,08	0,50	0,50	7,50	17,00							0,02	700	CWH = 142 +/- 4, höchste Kaltverfestigungsneigung
		Max	0,12	1,00	1,20	8,00	18,00	0,50	0,50	0,015	0,040			0,04		
UGI® S4373 UGI® S202N	EN 1.4373	Min			9,00	5,00	17,50							0,25	750	Hohe mechanische Eigenschaften, nichtmagnetisch
		Max	0,10	1,00	10,00	6,00	18,50	0,50	0,40	0,010	0,040			0,35		
UGI® S4568A UGI® S631A	EN 1.4568 AISI 631 - SUS 631 UNS S17700	Min	0,05			7,00	16,00					0,80			820	Antennen
		Max	0,09	0,50	1,00	7,75	17,00	0,50	0,50	0,005	0,030	1,15				
UGI® S4568 UGI® S631	EN 1.4568 AISI 631 - SUS 631 UNS S17700	Min	0,05			7,00	16,00					0,80			820	Federn mit sehr hohen mechanischen Eigenschaften, Aushärtungsbehandlung
		Max	0,09	0,50	1,00	7,75	17,00	0,50	0,50	0,005	0,030	1,15				
UGI® S4401-1 UGI® S316-1	EN 1.4401 AISI 316 - SUS 316	Min	0,04	0,30	1,00	10,50	16,50	2,00						0,03	630	CWH = 104 +/- 4
		Max	0,07	0,60	1,60	11,50	17,50	2,50	0,50	0,015	0,040			0,05		
UGI® S4539 UGI® S904L	EN 1.4539	Min				24,00	19,00	4,00	1,20					0,10	700	Sehr hohe Säurebeständigkeit
		Max	0,02	0,70	2,00	25,00	20,00	5,00	2,00	0,010	0,030			0,15		
UGI® S4571	EN 1.4571	Min				11,00	16,50	2,00					5 X C		630	-
		Max	0,03	1,00	2,00	12,00	17,50	2,50	0,50	0,015	0,040		0,60			