



# Walzdraht aus nichtrostendem Stahl zum Ziehen

## AUSTENITISCHE GÜTEN

Güten	Normen	Chemische Zusammensetzung											Rm max	Verwendung		
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	Co	Ti			N	
UGI® 204CU	EN 1.4597 UNS S20430	Min			7,00	1,25	16,00		2,50							Manganhaltige Güte mit niedrigem Nickelanteil
		Max	0,07	1,00	8,00	2,25	17,50	0,50	3,50	0,015	0,040					
UGI® 244CU		Min			3,00	3,50	16,20		1,00						-	
		Max	0,07	0,50	4,50	4,50	17,50	0,50	2,50	0,015	0,040					
UGI® 4301-1 UGI® 304-1	EN 1.4301 AISI 304 SUS 304	Min			8,00	18,00			0,015						Ökonomische Güte, Typ 304 (niedriger Nickelgehalt)	
		Max	0,07	1,00	1,50	9,00	19,00	0,50	0,75	0,030	0,040		0,10			
UGI® 4301-2 UGI® 304-2	EN 1.4301 AISI 304 SUS 304	Min			8,50	18,00			0,015					Geringere Kaltverfestigungsneigung		
		Max	0,07	1,00	1,50	9,50	19,00	0,50	0,75	0,030	0,040					
UGI® 304H	EN 1.4301 AISI 304H SUS 304	Min	0,04		8,50	18,00			0,015					Geringere Kaltverfestigungsneigung		
		Max	0,07	1,00	1,50	9,50	19,00	0,50	0,75	0,030	0,040					
UGI® 4301FG UGI® 304FG	EN 1.4301 AISI 304 SUS 304FB	Min			1,00	9,00	18,00			0,015				Gute Schmiebarkeit		
		Max	0,05	1,00	2,00	10,00	19,00	0,50	0,75	0,030	0,040					
UGI® 4306	EN 1.4306 AISI 304L SUS 304L	Min			1,00	10,00	18,00			0,015				304L, hoher Nickelgehalt		
		Max	0,03	0,70	1,50	11,00	19,00	0,30	0,60	0,030	0,040					
UGI® 4307-1 UGI® 304L-1	EN 1.4307 AISI 304L SUS 304L	Min			8,00	18,00			0,015					Nickelarmer Basiswerkstoff		
		Max	0,03	1,00	1,50	9,00	19,00	0,50	0,75	0,030	0,040					
UGI® 4307-2 UGI® 304L-2	EN 1.4307 AISI 304L SUS 304L	Min			9,00	18,00			0,015					Geringere Kaltverfestigungsneigung als UGI® 4307-1		
		Max	0,03	1,00	1,50	10,00	19,00	0,50	0,75	0,030	0,040					
UGI® 4307FG UGI® 304LFG	EN 1.4307 AISI 304L SUS 304LFB	Min			9,00	18,00			0,015					Gute Schmiebarkeit		
		Max	0,03	1,00	1,50	10,00	19,00	0,50	0,75	0,030	0,040					
UGI® 4541	EN 1.4541 SUS 321	Min			9,00	17,00			0,015			5 X C		Höhere Beständigkeit gegen Korrosion (insbesondere interkristalline Korrosion) und hohe Temperaturen als UGI® 4307-2		
		Max	0,06	1,00	2,00	10,00	18,00	0,50	0,50	0,030	0,040	0,60				
UGI® 4305 UGI® 303	EN 1.4305 AISI 303 SUS 303	Min			1,50	8,20	17,00			0,250						
		Max	0,07	0,75	2,00	9,20	18,00	0,50	0,75	0,350	0,040					
UGI® 4305HD UGI® 303HD	EN 1.4305 AISI 303 SUS 303	Min	0,04		1,50	8,50	17,00			0,150				Für kritische Umformungsprozesse geeignet		
		Max	0,07	0,75	2,00	9,50	18,00	0,50	0,75	0,250	0,040					
UGI® 4570 UGI® 303UX	EN 1.4570 SUS 303Cu	Min	0,04		1,50	8,00	17,00		1,50	0,250				650	Bessere Eignung zum Bohren als UGI® 4305	
		Max	0,08	0,75	2,00	9,00	18,00	0,50	1,80	0,350	0,040					
UGI® 4567 UGI® 304CU	EN 1.4567 AISI 304CU SUS XM7	Min			8,50	17,00		3,00	0,015					Kupferzusatz - Gute Kaltumformbarkeit - Korrosionsbeständigkeit vergleichbar mit 1.4401		
		Max	0,03	0,70	1,50	9,50	18,00	0,50	3,50	0,030	0,040					
UGI® 4401 UGI® 316	EN 1.4401 AISI 316 SUS 316	Min			10,00	16,50	2,00		0,015					Basiswerkstoff, Typ 316		
		Max	0,07	1,00	2,00	11,00	17,50	2,50	0,70	0,030	0,040					
UGI® 4401FG UGI® 316FG	EN 1.4401 AISI 316 SUS 316 / 316FB	Min			10,50	16,50	2,00		0,015					Gute Schmiebarkeit		
		Max	0,06	1,00	2,00	11,50	17,50	2,50	0,70	0,030	0,040					
UGI® 4404 UGI® 316L	EN 1.4404 AISI 316L	Min			10,00	16,50	2,00		0,015					Sehr hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion		
		Max	0,03	1,00	2,00	11,00	17,50	2,50	0,70	0,030	0,040					
UGI® 4404FG UGI® 316LFG	EN 1.4404 AISI 316L	Min			11,00	16,50	2,00		0,015					Bessere Schmiebarkeit		
		Max	0,03	1,00	2,00	12,00	17,50	2,50	0,70	0,030	0,040					
UGI® 4435 UGI® 316LMo	EN 1.4435 AISI 316L SUS 316L	Min			12,50	17,00	2,50		0,010					Höhere Cr-Ni-Mo-Legierung als UGI® 4404, erhöhte Korrosionsbeständigkeit (Pharmazie, Medizin...)		
		Max	0,03	1,00	2,00	13,50	18,00	3,00	0,50	0,025	0,040					
UGI® 4571	EN 1.4571 SUS 316Ti	Min			10,50	16,50	2,00		0,015			5 X C		Sehr hohe Korrosionsbeständigkeit (chemische Industrie)		
		Max	0,03	1,00	2,00	11,50	17,50	2,50	0,50	0,030	0,040	0,60				
UGI® 4571FG	EN 1.4571 SUS 316Ti	Min			11,00	16,50	2,00		0,015			5 X C		610	Bessere Schmiebarkeit als UGI® 4571	
		Max	0,03	1,00	2,00	12,00	17,50	2,50	0,50	0,030	0,040	0,60				
UGI® 4828	EN 1.4828	Min	0,13	1,50		11,00	19,00									
		Max	0,17	2,50	2,00	12,00	20,00				0,030	0,040				
UGI® 4845 UGI® 310	EN 1.4845 AISI 310 SUS 310	Min	0,05			19,00	24,00							Hohe Oxidationsbeständigkeit		
		Max	0,10	0,75	2,00	20,00	26,00			0,015	0,040					
UGI® 4841 UGI® 314	EN 1.4841 AISI 314	Min		2,00		20,00	24,00							Hohe Oxidationsbeständigkeit		
		Max	0,08	2,50	2,00	21,00	26,00			0,015	0,040					
UGI® 4539 UGI® 904L	EN 1.4539 AISI 904L	Min			24,00	19,00	4,00	1,20						Sehr hohe Säurebeständigkeit		
		Max	0,02	0,70	2,00	25,00	20,00	5,00	2,00	0,010	0,030					



# Walzdraht aus nichtrostendem Stahl zum Ziehen

## FERRITISCHE GÜTEN

Güten	Normen	Chemische Zusammensetzung											Rm max	Verwendung		
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	Co	Al			Nb	
UGI® 4005Si UGI® PERM12FM		Min		1,20			11,00			0,150					510	Ferritischer Werkstoff mit optimierten magnetischen Eigenschaften für Elektroinspritzanlagen
		Max	0,02	2,00	1,00	0,50	13,00	0,60		0,200	0,040					
UGI® 4016 UGI® 430	EN 1.4016 AISI 430 SUS 430	Min				16,00								560	Werkstoff mit kontrolliertem Schwefelgehalt, Typ 430	
		Max	0,05	0,70	1,00	0,50	17,00	0,50	0,50	0,030	0,040					
UGI® 4016L UGI® 430L	EN 1.4016 AISI 430 SUS 430	Min				16,00									Kohlenstoffarmer Werkstoff, Typ 430	
		Max	0,03	0,50	0,60	0,30	17,00	0,50	0,30	0,015	0,030					
UGI® 4105 UGI® 430F	EN 1.4105 AISI 430F SUS 430F	Min	0,05		0,30	16,00	0,20		0,250					560	Bessere Zerspanbarkeit, jedoch geringere Korrosionsbeständigkeit als UGI® 4016	
		Max	0,08	0,70	0,80	0,50	17,00	0,50	0,350	0,040						
UGI® 4105SI	EN 1.4105	Min		1,00	0,30	17,00	0,20		0,250					560	Magnetventilgüte	
		Max	0,03	1,50	0,80	0,50	18,00	0,50	0,350	0,040						
UGI® 4763 UGI® 446	AISI 446	Min				23,00								600	Glas-Metall-Versiegelung, Stahlwolle	
		Max	0,06	0,70	1,00	0,50	24,00	0,50	0,50	0,030	0,030					
UGI® 4104	EN 1.4104	Min	0,10		1,00	15,50	0,20		0,250					600	Zur Wärmebehandlung geeignet	
		Max	0,15	0,70	1,50	0,50	17,50	0,50	0,350	0,040						
UGI® 4601 UGI® 409CB	EN 1.4601 ER 409Cb	Min		0,30	0,30	0,20	11,00						10 x C		Aufhängungen, Teile für Auspuffanlagen	
		Max	0,03	0,70	0,80	0,50	12,00	0,50	0,50	0,010	0,025		0,60			
UGI® 4114 UGI® 182	EN 1.4114 AISI XM 34	Min	0,05			17,50	1,50		0,150						Höhere Korrosionsbeständigkeit als UGI® 4104	
		Max	0,08	1,00	0,50	0,50	18,50	2,50	0,250	0,040						
UGI® 4742	EN 1.4742	Min		0,70		17,00							0,70	550	-	
		Max	0,05	1,40	1,00		18,00			0,015	0,040		1,20			
UGI® 4511	EN 1.4511	Min				16,00							12 X C et 7 (C + N)	470	Haken, Teile für Auspuffanlagen	
		Max	0,02	0,50	0,60	0,30	17,00	0,50	0,20	0,015	0,030		0,30			

## DUPLEXSTÄHLE

Güten	Normen	Chemische Zusammensetzung											Rm max	Verwendung	
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	N				
UGI® 4062	EN 1.4362	Min			1,00	2,50	22,00						0,18	760	Nickelarmer Duplexstahl
		Max	0,03	1,00	2,00	3,00	24,00	0,60	0,60	0,010	0,035	0,25			
UGI® 4362	EN 1.4362	Min				3,50	22,00	0,10	0,10			0,10	760		
		Max	0,03	1,00	2,00	5,50	23,00	0,60	0,60	0,010	0,035	0,20			
UGI® 4462 UGI® 45N	EN 1.4462 UNS S31803	Min			1,00	5,00	22,00	2,50				0,12	830	Hohe mechanische Eigenschaften und ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit Offshore-Anwendungen (Wellen, Bolzen...) Propellerwellen, Erdölchemie (PRE = 33)	
		Max	0,03	0,75	2,00	6,00	23,00	3,50		0,010	0,035	0,20			
UGI® 4462P	EN 1.4462 UNS S 32205	Min			1,00	5,00	22,00	3,00				0,12	830	Hohe mechanische Eigenschaften und ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit Offshore-Anwendungen (Wellen, Bolzen...) Propellerwellen, Erdölchemie (PRE > 35)	
		Max	0,03	0,75	2,00	6,00	23,00	3,50		0,010	0,035	0,20			
UGI® 4507 UGI® 52N+	EN 1.4507 UNS S32550	Min				6,00	24,50	3,30	1,20			0,20		Hohe mechanische Eigenschaften und ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit Offshore-Anwendungen (Wellen, Bolzen...) Propellerwellen, Erdölchemie (PRE = 40)	
		Max	0,03	0,70	1,50	7,00	26,00	4,00	2,00	0,010	0,035	0,25			
UGI® 4410	EN 1.4410 UNS S32750	Min				6,50	25,00	3,30				0,20		Hohe mechanische Eigenschaften und ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit Offshore-Anwendungen (Wellen, Bolzen...) Propellerwellen, Erdölchemie (PRE > 40)	
		Max	0,03	0,70	1,50	7,50	26,00	4,00	0,50	0,010	0,035	0,30			



# Walzdraht aus nichtrostendem Stahl zum Ziehen

## MARTENSITISCHE GÜTEN

Güten	Normen	Chemische Zusammensetzung												Rm max geglüht	Verwendung		
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	Nb	V	N				
UGI® 4000 UGI® 410L	EN 1.4000 AISI 410S SUS 410	Min				12,50										560	Weicher Stahl
		Max	0,03	0,50	1,00	0,60	13,50	0,50	0,50	0,015	0,030						
UGI® 4005 UGI® 416	EN 1.4005 AISI 416 SUS 416	Min	0,09		0,70		12,00			0,150						720	Basiswerkstoff für den europäischen Markt
		Max	0,12	1,00	1,20	0,50	13,00	0,40	0,50	0,300	0,040						
UGI® 4005A UGI® 416A	EN 1.4005 AISI 416 SUS 416	Min	0,09		0,70		12,00			0,250						720	Bessere Zerspanbarkeit als UGI® 4005, jedoch geringere Korrosionsbeständigkeit. Werkstoff für den amerikanischen Markt
		Max	0,12	1,00	1,20	0,50	13,00	0,40	0,50	0,350	0,040						
UGI® 4006 UGI® 410	EN 1.4006 AISI 410 SUS 410	Min	0,09				12,00									680	Basiswerkstoff
		Max	0,12	0,70	1,00	0,50	13,00	0,50	0,50	0,030	0,030						
UGI® 4006H UGI® 410H	EN 1.4006 SUS 410	Min	0,12				13,00			0,015						685	4006, hoher Kohlenstoffgehalt
		Max	0,15	0,70	1,00	0,60	13,50	0,50		0,030	0,030						
UGI® 4021 UGI® 420A	EN 1.4021 AISI 420 SUS 420J1	Min	0,18				12,00			0,015						720	Pumpenwellen, Kolben, Ventile
		Max	0,22	0,70	1,00	0,75	13,00	0,50		0,030	0,030						
UGI® 4024	EN 1.4024 SUS 410	Min	0,12				13,00			0,015						685	4006, hoher Kohlenstoffgehalt
		Max	0,15	0,70	1,00	0,60	13,50	0,50		0,030	0,030						
UGI® 4028 UGI® 420B	EN 1.4028 AISI 420 SUS 420J2	Min	0,28				12,00			0,015						750	Erreichbare mechanische Eigenschaften höher als bei UGI® 4021
		Max	0,32	0,70	1,00	0,75	13,00	0,50		0,030	0,030						
UGI® 4029 UGI® 420F	EN 1.4029 AISI 420F SUS 420F	Min	0,26		0,70		12,00			0,150							Erreichbare mechanische Eigenschaften höher als bei UGI® 4005A
		Max	0,31	1,00	1,30	0,50	13,00	0,40		0,250	0,040						
UGI® 4031 UGI® 420C	EN 1.4031 AISI 420	Min	0,36				12,50			0,015						750	Höhere erreichbare Härte, jedoch geringere Korrosionsbeständigkeit als UGI® 4028
		Max	0,42	0,70	1,00	0,75	13,50	0,50		0,030	0,030						
UGI® 4034 UGI® 420D	EN 1.4034 AISI 420	Min	0,43				12,50			0,015						760	Wellen, Nadeln, Kraftstoffeinspritzdüsen
		Max	0,47	0,70	1,00	0,75	13,50	0,50		0,030	0,040						
UGI® 4035	EN 1.4035	Min	0,43		0,50		13,00			0,180							Europäischer Werkstoff (4034+S)
		Max	0,48	1,00	1,00	0,50	14,00	0,20		0,260	0,040						
UGI® 4313	EN 1.4313	Min			0,50	3,50	12,00	0,50									
		Max	0,05	0,60	1,00	4,00	13,00	0,70		0,015	0,030						
UGI® 4116N	EN 1.4116	Min	0,45				14,00	0,50					0,10	0,08			Alternativwerkstoff für 440C mit höherer Korrosionsbeständigkeit
		Max	0,53	0,80	1,00	0,50	15,00	0,80		0,015	0,040		0,15	0,10			
UGI® 4057 UGI® 431	EN 1.4057 AISI 431 SUS 431	Min	0,17			1,50	15,50									900	Gute Schmiedbarkeit - Erdölindustrie, Luftfahrt - Formenstahl Gute Korrosionsbeständigkeit
		Max	0,20	0,80	1,00	2,00	16,50	0,50		0,030	0,035						
UGI® 4057A UGI® 431S	EN 1.4057 AISI 431 SUS 431	Min	0,14			2,00	15,00			0,015						960	Bessere Schmiedbarkeit und Zerspanbarkeit als UGI® 4057
		Max	0,17	0,80	1,00	2,50	17,00	0,30		0,030	0,030						
UGI® 4057FG UGI® 431FG	EN 1.4057 AISI 431 SUS 431	Min	0,17			2,00	15,50									900	Bessere Schmiedbarkeit als UGI® 4057
		Max	0,20	0,80	1,00	2,50	16,50	0,50		0,020	0,035						
UGI® 4122	EN 1.4122	Min	0,35				15,50	0,90								860	Höhere Korrosionsbeständigkeit als UGI® 4031
		Max	0,43	0,80	1,00	1,00	16,50	1,20		0,020	0,030						
UGI® 4418 UGI® 165M	EN 1.4418	Min			0,50	4,00	15,00	0,80		0,015							Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit in aggressiven Medien und hohe mechanische Eigenschaften (für kältetechnische Anwendungen empfohlen)
		Max	0,06	0,60	1,00	5,00	16,00	1,10		0,030	0,030						
UGI® 4542 UGI® 630	EN 1.4542 AISI 630 UNS S17400 SUS 630	Min				4,00	15,00		3,00	0,010		5 X C				1150	Aushärtbarer Stahl - Sehr hohe mechanische Eigenschaften und sehr gute Korrosionsbeständigkeit - Pumpenwellen, Propellerwellen - Bauteile für die Luftfahrt
		Max	0,06	0,60	1,00	5,00	16,50	0,50	4,00	0,025	0,030	0,45					
FLX4922	EN 1.4922	Min	0,18			0,40	11,00	0,80					0,25			800	
		Max	0,22	0,50	1,00	0,70	12,00	1,10	0,30	0,015	0,020		0,35				
FLX4923	EN 1.4923	Min	0,18			0,40	11,00	0,80					0,25			800	
		Max	0,22	0,50	1,00	0,70	12,00	1,10	0,30	0,015	0,020		0,35				

# Walzdraht aus nichtrostendem Stahl zum Weiterziehen und Herstellen von Feindraht

## AUSTENITISCHE GÜTEN

Güten	Normen	Chemische Zusammensetzung											Rm max	Verwendung	
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	N	Ti			
UGI® R4306 UGI® R304L	EN 1.4306 AISI 304L SUS 304L	Min			0,50	10,00	18,00							585	Basiswerkstoff zum Weiterziehen für ø von 0,1 bis 0,8 mm
		Max	0,030	1,00	1,00	11,00	19,00	0,50	0,50	0,015	0,040	0,06			
UGI® R4541	EN 1.4541 SUS 321	Min				9,50	17,00						5 X C	570	ø von 0,1 bis 0,8 mm
		Max	0,030	1,00	2,00	10,50	18,00	0,50	0,50	0,015	0,040	0,05	0,6		
UGI® R4404 UGI® R316L	EN 1.4404 AISI 316L	Min				11,00	16,50	2,00						600	Basiswerkstoff zum Weiterziehen für ø von 0,1 bis 0,8 mm
		Max	0,030	1,00	2,00	12,00	17,50	2,50	0,50	0,015	0,040	0,08			
UGI® R4303 UGI® R305	EN 1.4303 SUS 305	Min				11,00	18,00								ø von 0,1 bis 0,8 mm
		Max	0,025	0,75	1,50	12,00	19,00	0,50	0,70	0,015	0,035	0,06			
UGI® R4845 UGI® R310S	EN 1.4845 AISI 310S SUS 310S	Min		0,30	1,50	19,00	24,00							650	Hohe Oxidations- und Korrosionsbeständigkeit, für ø von 0,1 bis 0,8 mm
		Max	0,080	0,80	2,00	20,00	25,00	0,75	0,75	0,010	0,035	0,06			
UGI® R4841 UGI® R314	EN 1.4841 AISI 314	Min		2,00	1,50	20,00	24,00							650	Hitzebeständig, für ø von 0,1 bis 0,8 mm
		Max	0,040	2,50	2,00	21,00	25,00	0,50	0,50	0,010	0,030	0,06			
UGI® R317L	EN 1.4438 AISI 317L SUS 317L	Min			1,50	14,50	18,50	3,50						600	ø von 0,1 bis 0,8 mm
		Max	0,030	0,70	2,00	15,00	19,50	4,00	0,50	0,015	0,040	0,08			
UGIPURE® R4441	EN 1.4441	Min				14,00	17,50	2,50						650	Umgeschmolzener Werkstoff nach ESU-Verfahren Medizinische Implantate - Ø < 0,1 mm
		Max	0,030	1,00	2,00	15,00	18,50	3,00	0,50	0,015	0,025	0,10			