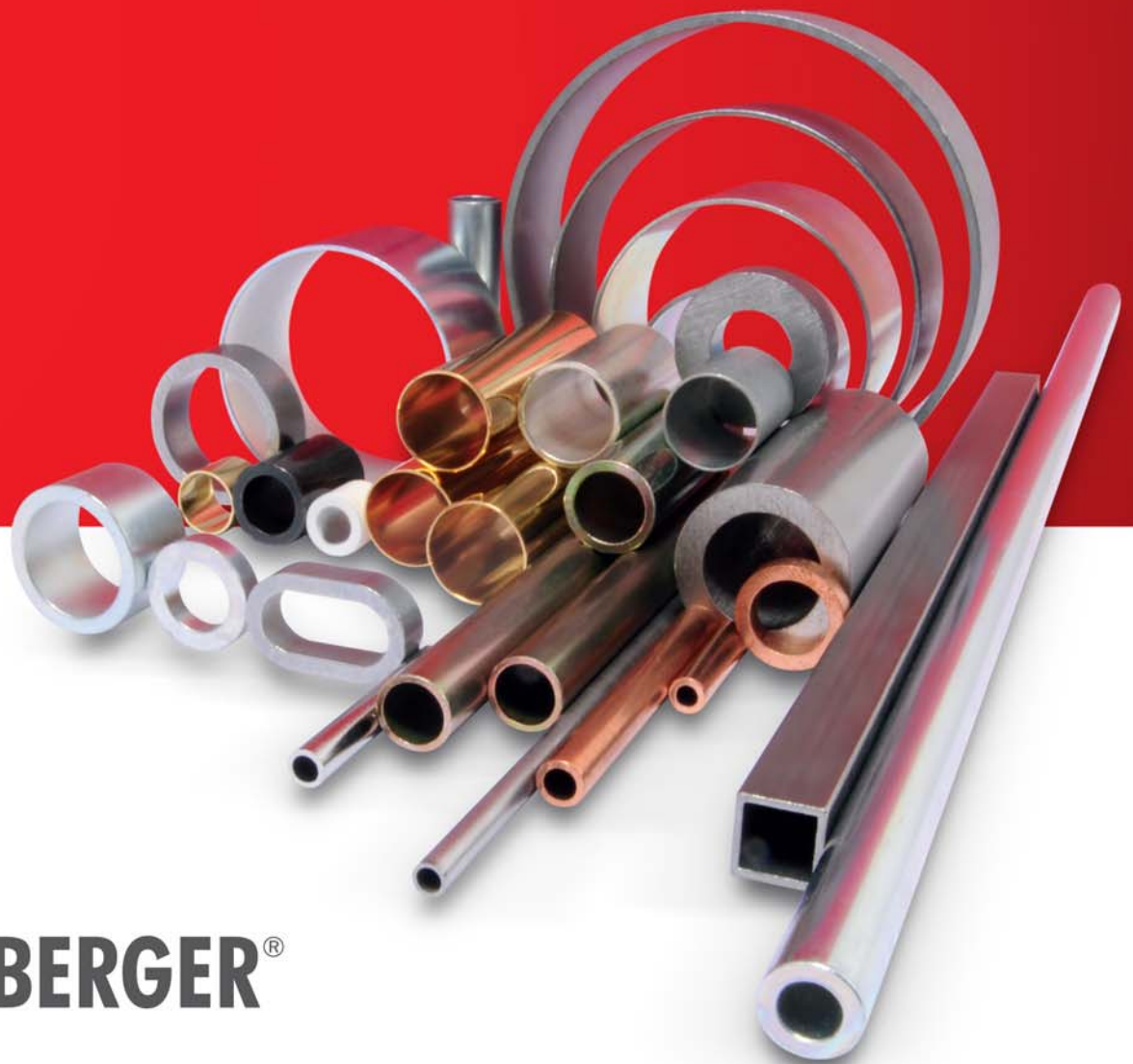


# Technische Information

## Legierte Qualitätsstähle



 **SEEBERGER®**

## Legierte Qualitätsstähle

---

### **Stahlsorten und Normung**

Die unlegierten Qualitätsstähle sind in den Nummernklassen 00 bis 07 erfasst. In den Nummernklassen 08 und 09 sind die legierten Qualitätsstähle verzeichnet. Es handelt sich dabei um Stähle, die wegen besonderer Anforderungen Elemente enthalten, die sie nach der Liste der Grenzgehalte zu legierten Stählen machen. Sie sind im allgemeinen nicht zum Vergüten oder Oberflächenhärten vorgesehen.

Dabei ist die Klasse 08 von den Stählen mit besonderen physikalischen Eigenschaften belegt. Das sind in der Hauptsache die unter dem Begriff kaltgewalzte Elektrobleche bekannten Werkstoffe, überwiegend Si-legiert, nach DIN EN 10106 (nicht kornorientierte) und 10107 (kornorientierte) sowie DIN EN 10165 Bleche für Hermetikmotoren mit insgesamt 46 Sorten, dazu kommen fünf Sorten Übertragerwerkstoffe nach DIN 41301 und drei Sorten weichmagnetische Relaiswerkstoffe. Weiterhin sind 17 Sorten nicht genormte Werkstoffe vertreten, die durchwegs für Kleingeräte und Sonderzwecke – ebenfalls im Bereich der elektrischen Maschinen – vorgesehen sind. Die Nennstärken für diese Produkte liegen in der Regel zwischen 0,35 bis 1,0 mm.

Einige Stähle mit deren Verwendungszweck sollen nachstehend hervorgehoben werden. Die Tabelle 1 enthält sie mit Kurzinformationen. Außer der an letzter Position genannten Sorte 17MnV7 sind die Stähle mit den Kurznamen DC06 Verwandte, die unterschiedlichen Verwendungszwecken dienen.

DIN EN 10209 enthält je drei Stähle für das konventionelle (Zusatzsymbol EK) und das Direkttemaillieren (ED), davon sind die zwei in der Tabelle genannten Sorten legierte Stähle, die übrigen gehören zu den unlegierten.

Die Stahlsorte DC06 mit der WNr. 1.0873 ist ein (relativer) Neuling, der zu den IF-Stählen (abgekürzt für interstitial free) gehört. Das sind mikrolegierte, weiche Stähle – auch als Sondertiefziehstähle bezeichnet – mit extrem niedrigen C-Gehalten (max. 0,02 % bis herunter zu 0,005 %), die durch eine Vakuumbehandlung erreicht werden. Außerdem wird Titan und/oder Niob zulegiert, um sowohl den Kohlenstoff als auch den Stickstoff zu Carbonitriden abzubinden, so dass sich auf den Zwischengitterplätzen (= interstitiell) ein Ferritgefüge ohne Perlit- oder Zementitanteile bildet. Dieser Zustand gewährleistet eine niedrige Streckgrenze und besonders gute Tiefzieheigenschaften.

## Legierte Qualitätsstähle

*Tabelle 1: Die Nummernklasse 08 enthält legierte Qualitätsstähle, die wegen ihrer besonderen magnetischen Eigenschaften bis auf wenige Ausnahmen für elektrotechnische Zwecke verwendet werden. Die Tabelle zeigt lediglich die sechs «Ausnahmen».*

Kurzname	WNr.	Normen DIN EN*)	Verwendungszweck
DC06EK	1.0869	10209	emaillierfähig, Hausgeräte
DC06ED	1.0872	10209	emaillierfähig, Hausgeräte
DC06	1.0873	10130, 10139	kaltumformbar, Fahrzeugbau
DC06+ZE	1.0873	10152	elektrolytisch verzinkt
DC06+ZN		10271 (Entwurf)	elektrolyt. Zink-Nickel-veredelt
17MnV7	1.0870	–	Grubenausbaustahl

*\*) Normentitel:*

*DIN EN 10209 – Kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus weichen Stählen zum Emaillieren*

*DIN EN 10130 – Kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus weichen Stählen zum Kaltumformen*

*DIN EN 10139 – Kaltband ohne Überzug aus weichen Stählen zum Kaltumformen*

*DIN EN 10152 – Elektrolytisch verzinkte kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus Stahl*

*E DIN EN 10271 – Elektrolytisch Zink-Nickel-oberflächenveredelte kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus Stahl*

In der Nummernklasse 09 finden sich die legierten Qualitätsstähle für verschiedene Anwendungsbereiche. Die Tabelle 2 gibt dazu eine Kurzübersicht. Von den derzeit insgesamt 27 Stahlsorten in dieser Klasse handelt es sich bei zwei Sorten um Federstahl, bei einer Sorte um einen Stahl für hochverschleißfeste Schienen. Die meisten Federstähle sind Edelstähle.

Alle übrigen sind kaltumformbare Stahlbaustähle. Für die meisten von ihnen gab es bisher keine DIN-Norm, vielmehr waren sie in Stahl-Eisen-Werkstoffblättern verankert, die als eine Art Vorstufe zu offiziellen Normen zu betrachten sind. Die Stähle sind, wie das schon ihr C-Gehalt zeigt, schweißbar.

Kennzeichnend für die Stahlbausorten sind relativ niedrige C-Gehalte – zwischen max. 0,12 und 0,18 % (mit vier Ausnahmen, die zwischen 0,20 und 0,24 % C liegen). Einige Sorten sind mit ca. 1 % Chrom legiert, einige sind mikrolegiert mit Ti und/oder Nb sowie V.

Alle Sorten werden im Lieferzustand M oder N (thermomechanisch gewalzt oder normalgeglüht) geliefert und erreichen zum Teil recht hohe Festigkeitsstufen.

Die Leistungsfähigkeit dieser Stähle beruht in erster Linie auf ihrer Feinkörnigkeit, denn sie ist das wirksamste Mittel eine optimale Kombination von Festigkeitseigenschaften zu erzielen. Voraussetzung ist der niedrige C-Gehalt ( $\leq 0,20\%$ ). Bereits bei der Erstarrung der Schmelze muss die Keimbildung gefördert und das Kornwachstum im festen Zustand verhindert werden. Dazu ist die Bildung von Nitriden (Verbindungen von Stickstoff mit Metallen) in feinen Ausscheidungen erforderlich. Dieser Effekt geht von der vollen Beruhigung der Schmelze durch Aluminium aus. Eine Verstärkung dieses Effekts wird durch die Mikrolegierung mit Nb, Ti und V erreicht, die Karbide bzw. Carbonitride bilden. Diese feinverteilten Einlagerungen setzen sich im Kristallgitter und

## Legierte Qualitätsstähle

dessen Versetzungen ab, behindern diese am Gleiten oder Wandern und erhöhen dadurch die Zugfestigkeit bei gleichzeitig guter Zähigkeit als Voraussetzung für die ausgezeichnete Kaltumformbarkeit.

Folgerichtig erfordern diese Stähle eine entsprechende Sorgfalt bei der Erschmelzung, d.h. genaue Einstellung der chemischen Analyse und exakte Schmelzenführung, die meist mit einer Vakuumbehandlung abschließt. Die Genauigkeit der chemischen Zusammensetzung ist eine wesentliche Voraussetzung für die zielgerechten Festigkeitseigenschaften.

Die gute Kaltumformbarkeit der Werkstoffe prädestiniert diese für Walzprofilierungen, Abkantungen usw. zu komplizierten Konstruktionen. Verwandte dieser Kategorie werden in der Nummernklasse 89 (legierte Edelstähle) auftreten.

*Tabelle 2: Die Tabelle zeigt nur eine Auswahl von Stahlsorten der Nummernklasse 09. Außer den drei erstgenannten Sorten handelt es sich um kaltumformbare Stähle für den Stahlbau.*

Kurzname	WNr.	C-Gehalt*)	Normen	Verwendung	Lieferzustand/ +R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>
46Mn7	1.0912		–	Blattfedern	
50Mn7	1.0913		–	Blatt- u. Kegelfedern	
StSch 1100 (R1100Cr)	1.0915		UIC 860 V, <sup>1)</sup> TLDB 818 254 <sup>2)</sup>	hochverschleißfeste Schienen	Unbehandelt R <sub>m</sub> ≥ 1080
S400MC	1.0962	≤ 0,16		Stahlbau	M R <sub>m</sub> 580/700
S900MC	1.0965	≤ 0,18		Stahlbau	M R <sub>m</sub> 1200/1400
S315NC	1.0973	≤ 0,16	DIN EN 10149-33)	Stahlbau	M R <sub>m</sub> 430/550
S355MC	1.0976	≤ 0,12	DIN EN 10149-23)	Stahlbau	M R <sub>m</sub> 430/550
S355NC	1.0977	≤ 0,18	DIN EN 10149-33)	Stahlbau	M R <sub>m</sub> 470/610
QstE 380TM (S380MC)	1.0978	≤ 0,12		Stahlbau	M R <sub>m</sub> 450/590
S460MC	1.0982	≤ 0,12	DIN EN 10149-23)	Stahlbau	M R <sub>m</sub> 520/670
S550MC	1.0986	≤ 0,12	DIN EN 10149-23)	Stahlbau	M R <sub>m</sub> 600/760
S550NC QstE 550N	1.0987	≤ 0,24		Stahlbau	M R <sub>m</sub> 630/790

\*) nur zur Orientierung. Die Mindestdehnung ist aus den Kurznamen ablesbar, die Zugfestigkeit aus der letzten Spalte.

<sup>1)</sup> Internationales Regelwerk

<sup>2)</sup> Technische Liefervorschrift der Deutschen Bahn

<sup>3)</sup> DIN EN 10149 - Warmgewalzte Flacherzeugnisse aus Stählen mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen

Seeberger GmbH & Co. KG  
 Zu den Hohlwegen 2  
 D-58513 Lüdenscheid  
 Telefon: +49 (0) 2351 9531-0  
 Telefax: +49 (0) 2351 9531-300  
 E-Mail: info@seeberger.net  
 Internet: www.seeberger.net