

LEGIERUNG UNS	Werk- stoffe	Chemische Analyse %							Dichte		Tem- per	Zugfestigkeit Rm (min)		Dehngrenze Rp 0,2% (min)		Dehng. % min	Härte HV	Anwendung
		C	Mn	Ni	Cr	Fe	Mo	N	g/ cm <sup>3</sup>	lb/in <sup>3</sup>		ksi	MPa	ksi	MPa			
316L S31603	1.4404	0,035 max	2,0 max	10,0- 13,0	16,0- 18,0	bal	2,0- 2,5		7,93	0,286	ANN	70	485	25	170	35	200 max	Austenitische Standardedelstähle, die mit dem AOD-Verfahren bearbeitet wurden.
	2,5- 3						316L mit einem Mindest- molybdängehalt von 2,5 %.											
316LN S31653	1.4406	0,035 max	2,0 max	10,0- 14,0	16,0- 18,0	bal	2,0- 3,0	0,10- 0,16	7,93	0,286	ANN	75	515	30	205	35	200 max	Gute Korrosions- beständigkeit und Schweißbarkeit. Höhere Dehngrenze als 316L.
316LVM S31673	1.4441	0,030 max	2,0 max	11,0- 14,0	17,0- 19,0	bal	2,0- 3,0		7,93	0,286	ANN	70	485	25	170	35	200 max	Umschmelzen im Vakuum-Lichtbogen oder mit dem ESR-Verfahren führen zur besten Mik- roreinheit und höchsten strukturellen Homogenität.