

LEGIERUNG UNS	Werkstoffe	Chemische Analyse %											Dichte		Temper	Zugfestigkeit Rm (min)		Dehngrenze Rp 0,2% (min)		Dehng. % min	Härte HV	Anwendung		
		C	Mn	Ni	Cr	Fe	Mo	Ti	Nb	N	Al	Andere	g/cm³	lb/in³		ksi	MPa	ksi	MPa					
304L S30403	1.4306	0,035 max	2,0 max	8,0-11,0	18,0-20,0	bal									7,93	0,286	ANN	70	485	25	170	35	200 max	Weniger Kohlestoff als 304 mit guter Schweissfähigkeit.
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	Bessere Korrosionsbeständigkeit als 304 in Chlor. Gute Schweissfähigkeit.
	1.4435																							2,5-3
321 S32100	1.4541	0,080 max	2,0 max	9,0-12,0	17,0-19,0	bal		5XC -0,600							7,93	0,286	ANN	75	515	30	205	35	200 max	Titanstabilisierte Güte mit guter Schweissfähigkeit, verbesserte Beständigkeit gegen Schweißnahtzerfall & bessere mechanische Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen.
347 S34700	1.4546	0,080 max	2,0 max	9,0-12,0	17,0-19,0	bal			10XC -1,000						7,93	0,286	ANN	75	515	30	205	35	200 max	Wie für 321, verwendet jedoch Niob zur Stabilisierung.
21\6\9 S21900		0,080 max	8,0-10,0	5,5-7,5	19,0-21,5	bal				0,15-0,40					8	0,289	CW	142-162	979-1117	120	827	16	250 min	Gute Korrosionsbeständigkeit, hohe mechanische Eigenschaften.
FV607 S64607		0,12-0,16	0,5-1,2	0,4-0,9	10,0-11,7	bal	0,7-1,2			0,35 max			V 0,15-0,3		7,7	0,278	HT	130-152	900-1050	107	740	8	290-349	Martensitische Güte mit guter Dauerdehngrenze.
17/4PH S17400	1.4542	0,070 max	2,0 max	3,0-5,0	15,0-17,5	bal			0,15-0,45				Cu 3,0-5,0		7,9	0,286	HT	155	1070	145	1000	5	300 min	Kann durch Lösungsbehandlung und Altershärtung hohe mechanische Eigenschaften entwickeln.
15/5PH S15500		0,070 max	1,0 max	3,50-5,5	14,5-15,5	bal			0,15-0,45				Cu 2,5-4,5		7,8	0,282	HT	155	1070	145	1000	12	331-401	Kann durch Lösungsglühen und Aushärtung hohe mechanische Eigenschaften entwickeln.
Legierung 75 N06075	2.4951	0,08-0,15	1,0 max	bal	18,0-21,0	5,0 max		0,20-0,60					Cu 0,5 max		8,37	0,303	ANN	100-120	690-830	46	300	30	230 max	Beständigkeit gegen Hochtemperaturoxidation.
Legierung 263 N07263		0,04-0,08	0,6 Ma	bal	19,0-21,0	0,7 max	5,6-6,1	1,9-2,4	0,3-0,6				Co 19,0-21,0		8,36	0,302	HT	140	970	90	620	39	250 min	Hohe Dauerdehngrenze mit guter Schweissfähigkeit.
Legierung 600 N06600	2.4816	0,15 max	1,0 max	72,0 min	14,0-17,0	6,0-10,0							Cu 0,50 max		8,42	0,304	ANN	80	550	35	240	30	200 max	Sehr gute Kombination von Festigkeit und Oxidationsbeständigkeit.
Legierung 625 N06625	2.4856	0,10 max	0,5 max	bal	20,0-23,0	5,0 max	8,0-10,0	0,40 max	3,15-4,15		0,40 max				8,44	0,305	ANN	120	827	60	414	30	260 max	Sehr gute Beständigkeit gegen Korrosion, Lochfraß, Riss- und Stresskorrosion.
Legierung 718 N07718	2.4668	0,08 max	0,4 max	50,0-55,0	17,0-21,0	bal	2,80-3,30	0,65-1,15	4,75-5,50		0,20-0,80		Co 1,0 max		8,19	0,296	HT	185	1275	150	1034	12	331 min	Altershärtbar, hohe Festigkeit bis zu 700°C, Korrosionsbeständigkeit und Schweissfähigkeit.
Legierung X750 N07750	2.4669	0,08 max	1,0 max	70,0 min	14,0-17,0	5,0-9,0		2,25-2,75	0,70-1,20		0,40-1,00				8,25	0,298	HT	160	1103	100	689	20	260-360	Hohe Temperaturbeständigkeit.
MP35N R30035		0,03 max	0,2 max	33,0-37,0	19,0-21,0	1,0 max	9,0-10,5	1,0 max					Co bal		8,43	0,304	HT	220	1514	200	1380	10	528 max	Nickel-Kobalt-Legierung mit hoher Festigkeit und hervorragender Korrosionsbeständigkeit.
CP Grade 2 R50400	3.7035	0,08 max				0,30 max		bal		0,03 max			O 0,25 max		4,51	0,163	ANN	50	345	40-65	275-450	20		Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit.
Ti 3Al/2,5V Grade 9 R56320	3.7194	0,08 max				0,25 max		bal		0,03 max	2,5-3,50		V 2,0-2,5		4,48	0,162	CWSR	125	860	105	725	10		Hohes Festigkeits-/Gewichtsverhältnis.
Ti 6Al/4V Grade 5 ELI R56401	3.7165							bal			6,0		V 4,0		4,33	0,156	CWSR	159	1100	141	980	8		ELI-Güte, sehr hohes Festigkeits-/Gewichtsverhältnis.
Ti 425 Ti 4Al/2,5V						1,5		bal			4,0		V 2,5				CWSR	146	1006	129	890	14		Sehr gutes Verhältnis zwischen Festigkeit und Gewicht mit erhöhter Biegebarkeit.