

**1.4112 X90CrMoV18 ~AISI 440B**



EN 10088-3

**Hervorragende mechanische Eigenschaften verbinden sich in diesem Werkstoff mit guter Korrosionsbeständigkeit.**

Hohe Härte, Verschleißfestigkeit und Zähigkeit bei gleichzeitiger Beständigkeit gegen zahlreiche Medien machen diesen Stahl interessant für die Herstellung von Schneidwerkzeugen aller Art. Aus diesem Grund findet **FRÜCHTL-SEISMOS®** Anwendung in Form von Messerklingen, Lochscheiben mit hoher Schneidhärte und Schneidleistung, chirurgischen Instrumenten sowie in vielen Bereichen des Maschinenbaus.

## ■ ■ Abmessungen und Ausführungen

<b>Rund</b>	●	EN 10278/h9, geschliffen, geglüht EN 10060, geschält oder vorbearbeitet, geglüht	2,00 - 40,00 mm 20,00 - 350,00 mm
<b>Flach</b>	■	EN 10058 warmgewalzt, geglüht DIN 7527 geschmiedet, geglüht	20x16 - 150x30 mm 200x20 - 600x300 mm
<b>Anarbeitung</b>	■	Wir sägen für Sie vom Block bis zu einer Länge von 1200 mm. Details finden Sie in unserem Datenblatt "Sägen und Anarbeitung"	

## FRÜCHTL GmbH Kontakt

Herr Asani	+49 (711) 93 18 81-20	Herr Kitzinger	+49 (711) 93 18 81-14
Herr Braun	+49 (711) 93 18 81-17	Frau Scharr	+49 (711) 93 18 81-27
Frau Di Marco	+49 (711) 93 18 81-12	Herr Weißhardt	+49 (711) 93 18 81-25
Herr Götz	+49 (711) 93 18 81-22		

FRÜCHTL GmbH · Zeppelinstraße 120 · 73730 Esslingen  
Tel +49 (711) 93 18 81-0 · Fax +49 (711) 31 80 115 · [www.fruechtl.gmbh](http://www.fruechtl.gmbh)

## ■ Chemische Analyse in %

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>
0,85-0,95	1,00max.	1,00max.	0,04max.	0,03max.	17-19	0,90-1,30
<b>V</b>						
0,07-0,12						

## ■ Mechanische Eigenschaften & Wärmebehandlung

	<b>Temperatur</b>	<b>Abkühlung</b>	<b>Dauer</b>	<b>Härte</b>
<b>Weichglühen</b>	800 - 850°C	Ofen		max.265 HB
<b>Spannungsarmglühen</b>	ca. 650°C	Ofen	1-2h	
<b>Härteannahme</b>	1000 - 1050°C	Öl	0,25 - 0,5h	58 - 60 HRC
<b>Anlassen</b>	150 - 200°C		min. 2h	57 - 59 HRC

## ■ Zerspanung

Am besten lässt sich **FRÜCHTL-SEISMOS®** im weichgeglühten Zustand zerspanen. Er verhält sich aufgrund seines hohen Kohlenstoffgehalts ähnlich wie ein Schnellarbeitsstahl.

## ■ Schmieden

Die Schmiedetemperatur liegt zwischen 930-1100°C bei langsamer Erwärmung des Schmiedestückes auf die Temperatur, und bei langsamer Abkühlung im Ofen.

## ■ Schweißen

Dieser Werkstoff ist nur bedingt schweißbar.

## ■ Korrosionsbeständigkeit

**FRÜCHTL-SEISMOS®** wird gewöhnlich in gehärtet und angelassener Ausführung verwendet und ist gut gegen gemäßigte klimatische Einflüsse und Feuchtigkeit beständig. Er weist auch gegenüber Wasserdampf, diversen organischen Verbindungen und Ammoniak eine gute Widerstandsfähigkeit auf.

Hinweis:  
Alle Angaben ohne Gewähr.