



430

1.4016

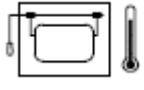


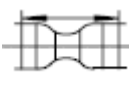

X 6 Cr 17

Țara	RO	UK	F	D	USA
Simbol	8 Cr 170	Typ 430 S 15	Z 8 C 17	X 6 Cr 17	430
Normă	STAS 3583-87			DIN 17440	ASTM

Compoziția chimică				
C [%]	Cr [%]	Si [%]	Mn [%]	
0.08	16.5	1.00	1.00	

Caracteristici fizice						
Densitate la la 20°C [kg/dm ³]	Modul de elasticitate la			Conductivitate termică [W/mK]	Căldură specifică la 20°C [J/ kgK]	Rezistivitate electrică [Ω mm ² /m]
	20°C	200°C	400°C			
7.7	220	212	197	25	460	0.60

Temperatură (T) [°C]	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C
Coeficient de dilatare termică la T 10 ⁻⁶ /K] între 20°C	10.0	10.0	10.5	10.5	11.0

Caracteristici mecanice la temperatura camerei				
 Starea de tratament termic	 Rp 0.2 [Mpa]	 Rm [Mpa]	 A5 [%] Transversal	 HB
normalizat	270	450 - 600	20	185

Tratament termic				
Prelucrarea la cald		Tratament termic		
[°C]	Răcire	Înmuiere[°C]	Răcire	Fazele
1100 - 800	Răcire în aer	750 - 850	În curent de aer	Ferită + faze de transformare

Prelucrabilitate	Sudabilitate	Utilizare
<p>Deformabilitatea la rece (îndoirea, vâlțuirea, ambutisarea) depinde în mare măsură de grosimea materialului de bază. Tablele mai subțiri de 3 mm, având o structură policristalină mai fină, sunt mai rezistente, se pot deforma la rece în condiții mai bune, însă se va ține cont de direcția de laminare (de exemplu, trebuie evitată îndoirea ascuțită paralelă cu direcția de laminare, raza de îndoire $\geq 2 \times$ grosimea tablei). Deoarece oțelurile feritice sunt fragile la rece, deformarea plastică trebuie executată cel puțin la temperatura camerei. Stratul de oxizi sau culoarea suprafeței care apare la tratamentul termic sau la sudarea oțelurilor, influențează rezistența la coroziune a materialului. De aceea acestea se îndepărtează prin decapare chimică, rectificare sau sablare (cu nisipuri care nu conțin fier). Pe parcursul prelucrărilor prin așchiere se iau aceleași măsuri ca la oțelurile nealiat cu rezistență asemănătoare. Așchiera se face pe cât posibil cu scule din oțel rapid sau cu plăcuțe dure. Se poate lustrui la luciu oglindă.</p>	<p>Se poate suda condiționat prin puncte sau cu arc electric prin procedee WIG, MIG. Preîncălzirea se face între 100 - 300 °C (numai la table mai groase de 3 mm). Electrozi de sudură utilizați:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cu compoziție asemănătoare: 1.4015, 1.4502, - cu grad mai mare de aliere: 1.4316, 1.4551. <p>Tratamentul termic recomandat: în cazul sudării cu electrozi tip 1.4015 și 1.4502 la 700-800 °C, iar cu 1.4316 și 1.4551 la 600 °C.</p>	<p>Datorită rezistenței ridicate la coroziune și a deformabilității la rece se recomandă în primul rând la confecționarea tacâmurilor, spălătorilor (chiuvetelor), mașinilor de spălat, barelor de protecție la autovehicule, discurilor de protecție a roților, instalațiilor interioare de construcții, precum și a altor obiecte de uz casnic nesudate.</p>