



**VALBRUNA**

Rostfreier Stahl  
Nickellegierungen  
Titan | Made in Europe

## Valbruna APFI/SI - 1.4841

Bei diesem Werkstoff handelt es sich um einen Silizium-legierten, austenitischen Edelstahl für den Einsatz als Hochtemperatur-Werkstoff. Er zeigt gute mechanische Eigenschaften und eine sehr gute Zunderbeständigkeit in trockener Luft beim Einsatz bis zu ca. 1150°C. Hierbei sollte jedoch der Temperaturbereich von 600° - 900°C vermieden werden, da es zu einer Sigma-Phasen-Versprödung kommen kann.

Der Werkstoff 1.4841 ist im Prinzip eine Variante des gebräuchlichen 1.4845 (AISI 310S) mit erhöhtem Siliziumgehalt. Das Silizium erhöht die Zunderbeständigkeit, erhöht aber auf der anderen Seite auch die Gefahr der Versprödung.

Während die Zunderbeständigkeit bis zu hohen Temperaturen sehr gut ist, muss mit einer deutlich schlechteren Beständigkeit in reduzierenden oder aufkohlenden Gasen gerechnet werden.

### Gängige Spezifikationen (Stabmaterial)

DIN-Kurzbezeichnung:	X15CrNiSi25-21
Werkstoffnummer:	1.4841
EN	10095
(SEW):	470
AISI	314 (ähnlich)

### Profilformen

- Rund EN 10060 / EN 10278
- Flach EN 10058 / EN 10278
- Vierkant EN 10059 / EN 10278
- Sechskant EN 10278
- Winkel EN 10056

Stabstahl, Blankstahl, Draht, Walzdraht, Knüppel, Rohblöcke, Halbzeug

**VALBRUNA**Rostfreier Stahl  
Nickellegierungen  
Titan | *Made in Europe*

## Chemische Analyse

Chem. Element	1.4841	
	min.	max.
C	0	0,20
Si	1,50	2,50
Mn	0	2,00
P	0	0,045
S	0	0,015
Cr	24,0	26,0
Ni	19,0	21,0
N	0	0,11
Ti		
Cu		

## Physikalische Eigenschaften

### mittlerer Wärmeausdehnungsbeiwert ( 10(-6)K(-1) )

20°C – 200°C	15,5
20°C – 400°C	17,0
20°C – 600°C	18,8
20°C – 800°C	19,4
20°C – 1000°C	20,0

### Wärmeleitfähigkeit ( W/(Km) )

bei Raumtemperatur	15,0
bei 500°C	19,0
bei 800°C	24,8

### spezifischer elektrischer Widerstand ( Ohm x qmm / m )

bei 20°C	0,96
----------	------

### spezifische Wärme ( J/kgK )

bei Raumtemperatur	472
--------------------	-----

### Elastizitätsmodul (Richtwert) (kN/qmm)

bei Raumtemperatur	196
bei 600°C	150
bei 1000°C	120

### Dichte (kg x m(-3))

7900

### Schmelztemperatur

1330 – 1400°C

**Valbruna Edel Inox GmbH**Postfach 11 02 42 · D-41531 Dormagen  
Siemensstraße 14 · D-41542 DormagenTelefon +49 2133 2706-0  
Telefax +49 2133 2706-30

verkauf@valbruna.de

Sitz der Gesellschaft: 41542 Dormagen  
Registergericht: 41460 Neuss HRB 4971  
USt-Id Nr.: DE 120 59 1427Geschäftsführer:  
Massimo Amenduni Gresele  
Ernesto Amenduni Gresele  
Christian PottbeckerCommerzbank, Köln  
IBAN: DE97 3704 0044 0501 2398 00  
BIC: COBADEFFXXXJeder Geschäftsverbindung liegen unsere Lieferungs-  
und Zahlungsbedingungen zu Grunde. Diese senden  
wir Ihnen auf Anforderung gerne zu.**valbruna.de**

**VALBRUNA**Rostfreier Stahl  
Nickellegierungen  
Titan | *Made in Europe*

## mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur

*(in Anlehnung an EN 10095 – für Stäbe <= D160 mm)*

<b>Zugfestigkeit <math>R_m</math> (MPa)</b> lösungsgeglüht	550 - 750
<b>Streckgrenze <math>R_{p0,2}</math> (MPa)</b> lösungsgeglüht	min. 230
<b>Dehnung <math>A_5</math> (%)</b> lösungsgeglüht	min. 30
<b>Brinellhärte (HB)</b>	<= 223

## mechanische Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen

### 1%-Zeitdehngrenze (N/mm<sup>2</sup>)

Zeit/Temperatur	600°C	700°C	800°C	900°C	1000°C
1.000 h	105	50	23	10	(3)
10.000 h	95	35	10	4	

### Zeitstandfestigkeit (N/mm<sup>2</sup>)

Zeit/Temperatur	600°C	700°C	800°C	900°C	1000°C
1.000 h	170	90	40	20	5
10.000 h	130	40	20	10	
100.000 h	80	18	7	3	

## Wärmebehandlung

<b>Schmelzbereich:</b>	<b>1330 – 1400 °C</b>
<b>Lösungsglühen:</b>	<b>1150 – 1100 °C</b>
<b>Spannungsarmglühen</b>	<b>1040 – 1010 °C</b>
<b>Warmformgebung:</b>	<b>1150 – 980 °C</b>



**VALBRUNA**

Rostfreier Stahl  
Nickellegierungen  
Titan | Made in Europe

## Schweißen

*1.4841 lässt sich mit allen gängigen Verfahren wie WIG, MIG oder Lichtbogenhandschweißen gut schweißen. Die Halbzeuge sollten im spannungsfreien, metallisch blanken und schmutzfreien Zustand verarbeitet werden. Ein Vorwärmen und ein Wärmenachbehandlung sind in der Regel nicht erforderlich.*

## Spanende Bearbeitung

*Wegen der Neigung austenitischer Werkstoffe zur Kaltverfestigung sollte eine niedrige Schnittgeschwindigkeit gewählt werden. Die Schnitttiefe ist so zu wählen, daß eine vorherige Verfestigungszone unterschritten werden kann. Wenn möglich ist das Schnittwerkzeug ständig im Eingriff zu halten.*

### Hinweis:

*Alle Angaben über die Beschaffenheit, und die Empfehlungen über die Verwendbarkeit des Werkstoff und seiner Lieferformen erfolgen nach sorgfältiger Recherche und nach bestem Wissen. Eine Gewähr kann jedoch nicht übernommen werden. Im Auftragsfalle bedürfen sie stets der besonderen schriftlichen Vereinbarung.*

*Wir liefern Produkte für besondere Anwendungen, z.B. Ventile, Armaturen, Pumpen, Drehteile, Sensoren, Aufnehmer, Vakuum, Nuklear, Energie, Öl, Gas, Kryo, Tieftemperatur, Verbindungs-elemente, Bolzen, Schrauben, Muttern, Reinraum, UHP, Wärmebehandlungsanlagen, Wägezellen, hitzebeständig, hochkorrosionsbeständig, Valve, Pumps, Parts, Sensoric, vacuum, nuclear, energy, oil, gas, cryo, connectors, bolts, screws, nuts, heatresistant, high corrosion resistant, loadcells etc.*

### Valbruna Edel Inox GmbH

Postfach 11 02 42 · D-41531 Dormagen  
Siemensstraße 14 · D-41542 Dormagen

Telefon +49 2133 2706-0  
Telefax +49 2133 2706-30

verkauf@valbruna.de

Sitz der Gesellschaft: 41542 Dormagen  
Registergericht: 41460 Neuss HRB 4971  
USt-Id Nr.: DE 120 59 1427

Geschäftsführer:  
Massimo Amenduni Gresele  
Ernesto Amenduni Gresele  
Christian Pottbecker

Commerzbank, Köln  
IBAN: DE97 3704 0044 0501 2398 00  
BIC: COBADEFFXXX

Jeder Geschäftsverbindung liegen unsere Lieferungs- und Zahlungsbedingungen zu Grunde. Diese senden wir Ihnen auf Anforderung gerne zu.

[valbruna.de](http://valbruna.de)

