



Auswahl an nitrierbaren Stählen und deren Behandlungsergebnisse

Werkstoff	Werkstoff-Nr.	Härte HV 1	NHT in mm	VS in µm
Nitrierstähle				
32 CrMoV 12-10	1.7765	750 - 1000	0,2 - 0,6	4 - 15
34 CrAl 6	1.8504	900 - 1200	0,2 - 0,5	4 - 10
34 CrAlS 5	1.8506	900 - 1200	0,2 - 0,6	4 - 10
34 CrAlMo 5	1.8507	900 - 1200	0,2 - 0,5	4 - 10
41 CrAlMo 7	1.8509	800 - 1000	0,2 - 0,5	4 - 10
31 CrMo 12	1.8515	800 - 1100	0,2 - 0,5	4 - 15
31 CrMoV 9	1.8519	750 - 1000	0,2 - 0,5	4 - 15
31 CrAlV 9	1.8523	900 - 1200	0,2 - 0,6	4 - 10
34 CrAlNi 7	1.8550	900 - 1250	0,2 - 0,6	4 - 15
Einsatzstähle				
C 15	1.0401	300 - 450	0,2 - 0,6	4 - 15
C 15 E / Ck 15	1.1141	250 - 350	0,2 - 0,6	4 - 15
21 MnCr 5	1.2162	600 - 750	0,2 - 0,8	4 - 15
14 NiCr 15	1.5752	500 - 650	0,2 - 0,5	4 - 8
15 CrNi 6	1.5919	500 - 750	0,2 - 0,8	4 - 8
20 NiCrMo 2-2	1.6523	650 - 700	0,2 - 0,6	4 - 8
18 CrNiMo 7-6	1.6587	600 - 700	0,2 - 0,6	4 - 8
16 MnCr 5	1.7131	600 - 750	0,2 - 0,8	4 - 15
16 MnCrS 5	1.7139	600 - 750	0,2 - 0,8	4 - 15
20 MnCr 5	1.7147	600 - 800	0,2 - 0,8	4 - 15
20 CrMo 5	1.7264	850 - 950	0,2 - 0,8	4 - 15
Vergütungsstähle				
C 30 E	1.1178	300 - 450	0,2 - 0,6	4 - 15
C 35 E	1.1181	300 - 500	0,2 - 0,6	4 - 15
C 45 E / Ck 45	1.1191	300 - 550	0,2 - 0,6	4 - 15
C 60 E / Ck 60	1.1221	300 - 550	0,2 - 0,6	4 - 15
40 CrMnMo 7	1.2311	700 - 850	0,2 - 0,6	4 - 15
40 CrMnMoS 8-6	1.2312	700 - 850	0,2 - 0,6	4 - 15
45 NiCr 6	1.2710	600 - 800	0,2 - 0,5	4 - 8
55 NiCrMoV 6	1.2713	600 - 700	0,2 - 0,6	4 - 8
30 CrNiMo 8	1.6580	600 - 800	0,2 - 0,5	3 - 10
34 CrNiMo 6	1.6582	600 - 800	0,2 - 0,5	3 - 10
34 Cr 4	1.7033	500 - 600	0,2 - 0,5	4 - 15
25 CrMo 4	1.7218	600 - 700	0,2 - 0,5	4 - 15
34 CrMo 4	1.7220	500 - 600	0,2 - 0,5	4 - 15
42 CrMo 4	1.7225	600 - 750	0,2 - 0,5	4 - 15
30 CrMoV 9	1.7707	850 - 950	0,2 - 0,6	4 - 15
39 CrMoV 13-9	1.8523	800 - 950	0,2 - 0,5	4 - 8
Toolox33, SP300	siehe 1.2312			
Toolox44		800 - 1000	0,2 - 0,6	4 - 8
ETG® 100		400 - 650	0,2 - 0,6	4 - 8

Werkstoff	Werkst.-Nr.	Härte HV 1	NHT in mm	VS in μm
Baustahl				
S 235 JR	1.0037	250 - 400	0,2 - 0,6	4 - 10
S 235	1.0038	200 - 350	0,2 - 0,6	4 - 10
E 335	1.0060	300 - 550	0,2 - 0,6	4 - 10
S 235 J2G3	1.0116	350 - 400	0,2 - 0,6	4 - 10
S 355 J2+N	1.0570	300 - 550	0,2 - 0,6	4 - 10
S 355 J2H	1.0576	300 - 550	0,2 - 0,6	4 - 10
Werkzeugstahl, unlegiert				
C 105 W 1	1.1545	550 - 650	0,2 - 0,8	4 - 8
C 80 W 2	1.1625	550 - 650	0,2 - 0,8	4 - 8
Warmarbeitsstähle				
X 38 CrMoV 5-1	1.2343	900 - 1250	0,2 - 0,4	4 - 8
X 40 CrMoV 5-1	1.2344	900 - 1250	0,2 - 0,4	4 - 8
X 32 CrMoV 3-3	1.2365	800 - 1000	0,2 - 0,4	4 - 8
X 3 NiCoMoTi 18-9-5	1.2709	800 - 1200	0,15 - 0,3	2 - 4
X 15 CrCoMoV 10-10-5	1.2886	1000 - 1200	0,15 - 0,3	2 - 4
Kaltarbeitsstähle				
X 210 Cr 12	1.2080	900 - 1200	0,1 - 0,15	2 - 4
62 SiMnCr 4	1.2101	500 - 600	0,3 - 0,6	4 - 8
X 165 CrV 12	1.2201	1000 - 1200	0,1 - 0,2	2 - 4
115 CrV 3	1.2210	350 - 500	0,3 - 0,4	4 - 8
26 CrMoV 9	1.2307	850 - 950	0,1 - 0,4	4 - 8
X 100 CrMoV 5	1.2363	800 - 1200	0,1 - 0,4	4 - 8
85 CrMoV 12-6-5	1.2364	950 - 1200	0,1 - 0,4	4 - 8
X 155 CrVMo 12-1	1.2379	900 - 1200	0,1 - 0,4	4 - 8
X 210 CrW 12	1.2436	700 - 900	0,15 - 0,3	2 - 4
X 165 CrMoV 12	1.2601	900 - 1200	0,15 - 0,2	2 - 4
X 60 WCrMoV 9-5	1.2622	800 - 900	0,1 - 0,4	2 - 4
X 45 NiCrMo 4	1.2767	650 - 900	0,15 - 0,5	2 - 4
90 MnCrV 8	1.2842	450 - 650	0,2 - 0,6	4 - 8
Schnellarbeitsstähle				
S 10-4-3-10	1.3207	1000 - 1400	0,05 - 0,25	≤ 3
S 12-1-4	1.3302	1200 - 1400	0,05 - 0,2	≤ 3
S 6-5-2	1.3343	1000 - 1400	0,05 - 0,25	≤ 3
S 18-0-1	1.3355	1000 - 1200	0,05 - 0,2	≤ 3
Wälzlagerstähle				
100 MnCrW 4	1.2510	500 - 700	0,2 - 0,3	≤ 5
100 Cr 6	1.3505	350 - 600	0,2 - 0,3	≤ 5
X 102 CrMo 17	1.3543	1000 - 1200	0,1 - 0,2	≤ 3
Federstähle				
C 75 S / Ck 75	1.1248	350 - 550	0,2 - 0,6	4 - 8
60 SiMn 5	1.5142	400 - 600	0,2 - 0,6	4 - 8
67 SiCr 5	1.7103	500 - 650	0,2 - 0,6	4 - 8
50 CrV 4	1.8159	450 - 700	0,2 - 0,6	4 - 8
58 CrV 4	1.8161	450 - 700	0,2 - 0,6	4 - 8

Werkstoff	Werkst.-Nr.	Härte HV 1	NHT in mm	VS in µm
Rost- und Säurebeständige Stähle				
X 40 Cr 14	1.2083	1000 - 1200	0,15 - 0,3	
X 38 CrMo 16	1.2316	900 - 1200	0,15 - 0,3	
X 20 Cr 13	1.4021	1000 - 1200	0,15	
X 30 Cr 13	1.4028	1000 - 1200	0,15	
X 46 Cr 13	1.4034	1000 - 1200	0,15	
X 14 CrMoS 17	1.4104	1000 - 1200	0,15	
X 90 CrMoV 18	1.4112	900 - 1100	0,15	
X 38 CrMoV 15	1.4117	950 - 1200	0,15	
X 35 CrMo 17	1.4122	1000 - 1400	0,15	
X 12 CrNi 18 8	1.4300	800 - 1200	0,15	
X 5 CrNi 18 10	1.4301	800 - 1200	0,15	
X 10 CrNiS 18 9	1.4305	800 - 1200	0,15	
X 5 CrNiMo 17-12-2	1.4401	800 - 1200	0,15	
X 2 CrNiMo 18-14-3	1.4435	800 - 1200	0,15	
X 5 CrNiMo 17-13	1.4449	800 - 1200	0,15	
X 90 CrCoMoV 17	1.4535	1000 - 1200	0,15	
X 6 CrNiMoTi 17-12-2	1.4571	800 - 1200	0,15	
Martensitaushärtbare Stähle				
X 2 NiCrMo 18-8-5	1.6359	1000 - 1200	0,15 - 0,3	1 - 2
Hitzebeständige Stähle				
X 15 CrNiSi 25-20	1.4841	800 - 1100	0,1	
X 12 CrNi 25-21	1.4845	800 - 1100	0,1	
Grauguss				
EN-GJL-150 / GG 15		300 - 450	0,2 - 0,4	4 - 10
EN-GJL-250 / GG 25		350 - 500	0,2 - 0,5	4 - 10
EN-GJS-400-15 / GGG 40	EN - JS 1040	400 - 600	0,2 - 0,5	4 - 10
GGG 42		400 - 600	0,2 - 0,5	4 - 10
EN-GJS-600-3 / GGG 60	EN - JS 1060	500 - 700	0,2 - 0,6	4 - 10
EN-GJS-700-2 / GGG 70	EN - JS 1070	500 - 700	0,2 - 0,6	4 - 10
Automatenstähle				
9 S 20	1.0711	200 - 300	0,2 - 0,6	4 - 8
9 SMnPb 28	1.0718	200 - 350	0,2 - 0,6	4 - 8
10 S 20	1.0721	350 - 400	0,2 - 0,6	4 - 8
45 S 20 / 46 S 20	1.0727	350 - 450	0,2 - 0,6	4 - 8
44 SMn 28	1.0762	300 - 600	0,2 - 0,6	4 - 8
Sinterstahl				
Astaloy Mo		400 - 500	0,1 - 0,5	
Sint D30		350 - 500	0,1 - 0,5	5 - 20
Sint D35		150 - 300	0,1 - 0,3	5 - 20

Die Behandlungsergebnisse beziehen sich auf Standard- und Langzeit-behandlungen. Höhere oder niedrigere Nitrierhärte-tiefen können im Rahmen von Sonderbehandlungen erreicht werden. Gern geben wir zu den Möglichkeiten Auskunft.