

Chemische Zusammensetzung ¹⁾ nach der Schmelzanalyse (Massenanteil in %)												
Güte	Werkstoff- Nummer	Stahlsorte Kurzname	C	Si	Mn max.	P max.	S max.	Cr	Mo	Ni	Al	Sonstige
Nichtrostende Güten	Martensitische Stähle											
	1.4006	X12 Cr 13	0,08 - 0,15	max. 1,0	1,5	0,040	0,030	11,5 - 13,5	-	max. 0,75	-	-
	1.4021	X20 Cr 13	0,16 - 0,25	max. 1,0	1,5	0,040	0,030	12,0 - 14,0	-	-	-	-
	1.4028	X30 Cr 13	0,26 - 0,35	max. 1,0	1,5	0,040	0,030	12,0 - 14,0	-	-	-	-
	1.4034	X46 Cr 13	0,43 - 0,50	max. 1,0	1,5	0,040	0,030	12,5 - 14,5	-	-	-	-
	1.4057	X17 CrNi 16 2	0,12 - 0,22	max. 1,0	1,5	0,040	0,030	15,0 - 17,0	-	1,5 - 2,5	-	-
	1.4104	X14 CrMoS 17	0,10 - 0,17	max. 1,0	1,5	0,040	0,15 - 0,35	15,5 - 17,5	0,20 - 0,60	-	-	-
	1.4112	X90 CrMoV 18	0,85 - 0,95	max. 1,0	1,0	0,040	0,030	17,0 - 19,0	0,90 - 1,30	-	-	V 0,07 - 0,12
	1.4122	X39 CrMo 17 1	0,33 - 0,45	max. 1,0	1,5	0,040	0,030	15,5 - 17,5	0,80 - 1,30	max. 1,0	-	-
	1.4313	X3 CrNiMo 13 4	max. 0,05	max. 0,7	1,5	0,040	0,015	12,0 - 14,0	0,30 - 0,70	3,5 - 4,5	-	min. 0,02
	1.4418	X4 CrNiMo 16 5 1	max. 0,06	max. 0,7	1,5	0,040	0,030	15,0 - 17,0	0,80 - 1,50	4,0 - 6,0	-	min. 0,02
	Ausscheidungshärtender Stahl											
	1.4542	X5 CrNiCuNb 16 4	max. 0,07	max. 0,7	1,5	0,040	0,030	15,0 - 17,0	max. 0,06	3,0 - 5,0	-	Cu 3,0 - 5,0/Nb 5x %C bis 0,45
	Austenitische Stähle											
	1.4301	X5 CrNi 18 10	max. 0,07	max. 1,0	2,0	0,045	0,030	17,0 - 19,5	-	8,0 - 10,5	-	N max. 0,11
	1.4305	X8 CrNiS 18 9	max. 0,10	max. 1,0	2,0	0,045	0,15 - 0,35	17,0 - 19,0	-	8,0 - 10,0	-	N max. 0,11/Cu max. 1,0
	1.4306	X2 CrNi 19 11	max. 0,03	max. 1,0	2,0	0,045	0,030	18,0 - 20,0	-	10,0 - 12,0	-	N max. 0,11
	1.4307	X2 CrNi 18 9	max. 0,03	max. 1,0	2,0	0,045	0,030	17,5 - 19,5	-	8,0 - 10,0	-	N max. 0,11
	1.4401	X5 CrNiMo 17 12 2	max. 0,07	max. 1,0	2,0	0,045	0,030	16,5 - 18,5	2,0 - 2,5	10,0 - 13,0	-	N max. 0,11
1.4404	X2 CrNiMo 17 12 2	max. 0,03	max. 1,0	2,0	0,045	0,030	16,5 - 18,5	2,0 - 2,5	10,0 - 13,0	-	N max. 0,11	
1.4435	X2 CrNiMo 18 14 3	max. 0,03	max. 1,0	2,0	0,045	0,030	17,0 - 19,0	2,5 - 3,0	12,5 - 15,0	-	N max. 0,11	
1.4541	X6 CrNiTi 18 10	max. 0,08	max. 1,0	2,0	0,045	0,030	17,0 - 19,0	-	9,0 - 12,0	-	Ti 5x %C bis 0,7	
1.4571	X6 CrNiMoTi 17 12 2	max. 0,08	max. 1,0	2,0	0,045	0,030	16,5 - 18,5	2,0 - 2,5	10,5 - 13,5	-	Ti 5x %C bis 0,7	
Ferritische Stähle												
Hitzebeständige u. warmfeste Güten	1.4713	X10 CrAlSi 7	max. 0,12	0,5 - 1,0	1,0	0,040	0,015	6,0 - 8,0	-	-	0,5 - 1,0	-
	1.4742	X10 CrAlSi 18	max. 0,12	0,7 - 1,4	1,0	0,040	0,015	17,0 - 19,0	-	-	0,7 - 1,2	-
	1.4749	X18 CrN 28	0,15 - 0,20	max. 1,0	1,0	0,040	0,015	26,0 - 29,0	-	-	-	N 0,15 - 0,25
	1.4762	X10 CrAlSi 25	max. 0,12	0,7 - 1,4	1,0	0,040	0,015	23,0 - 26,0	-	-	1,2 - 1,7	-
	1.4923	X22 CrMoV 12 1	0,18 - 0,24	0,1 - 0,5	0,3 - 0,8	0,035	0,035	11,0 - 12,5	0,8 - 1,2	0,3 - 0,8	-	V 0,25 - 0,35
	Austenitische Stähle											
	1.4828	X15 CrNiSi 20 12	max. 0,20	1,5 - 2,0	2,0	0,045	0,015	19,0 - 21,0	-	11,0 - 13,0	-	N max. 0,11
	1.4841	X15 CrNiSi 25 21	max. 0,20	1,5 - 2,5	2,0	0,045	0,015	24,0 - 26,0	-	19,0 - 22,0	-	N max. 0,11
	1.4845	X8 CrNi 25 21	max. 0,10	max. 1,5	2,0	0,045	0,015	24,0 - 26,0	-	19,0 - 22,0	-	N max. 0,11
	1.4876	X10 NiCrAlTi 32 21	max. 0,12	max. 1,0	2,0	0,030	0,015	19,0 - 23,0	-	30,0 - 34,0	0,15 - 0,60	Ti 0,15 - 0,60
1.4878	X8 CrNiTi 18 10	max. 0,10	max. 1,0	2,0	0,045	0,015	17,0 - 19,0	-	9,0 - 12,0	-	Ti 5x %C bis 0,8	
Austenitisch - ferritische Stähle												
Hochkorrosionsbeständige	1.4460	X3 CrNiMoN 27 5 2	max. 0,05	max. 1,0	2,0	0,035	0,030	25,0 - 28,0	1,3 - 2,0	4,5 - 6,5	-	N 0,05 - 0,20
	1.4462	X2 CrNiMoN 22 5 3	max. 0,03	max. 1,0	2,0	0,035	0,015	21,0 - 23,0	2,5 - 3,5	4,5 - 6,5	-	N 0,10 - 0,22
	Austenitische Stähle											
	1.4439	X2 CrNiMoN 17 13 5	max. 0,03	max. 1,0	2,0	0,045	0,015	16,5 - 18,5	4,0 - 5,0	12,5 - 14,5	-	N 0,12 - 0,22
	1.4529	X1 NiCrMoCuN 25 20 7	max. 0,02	max. 0,5	1,0	0,030	0,010	19,0 - 21,0	6,0 - 7,0	24,0 - 26,0	-	Cu 0,5 - 1,5/N 0,15 - 0,25
1.4539	X1 NiCrMoCu 25 20 5	max. 0,02	max. 0,7	2,0	0,030	0,010	19,0 - 21,0	4,0 - 5,0	24,0 - 26,0	-	Cu 1,2 - 2,0/N max. 0,15	

1) Für Werkstoff 1.4923 nach DIN 17240, für die Werkstoffe 1.47../1.48.. nach DIN EN 10095, für die anderen Werkstoffe nach DIN EN 10088-3