



## Technische Liefervorschrift Technical delivery specifications

Hochlegiert Stähle // Stainless Steel		X 12 Cr 13	X 10 Cr Al 7	X 5 CrNi 18-10	X 6CrNiTi 18-10	X 15 CrNiSi 20-12	X 2 CrTiNb 18	X 22CrMo 12-1
Werkstoff-Nr. // Material		1.4006	1.4713	1.4301	1.4541	1.4828	1.4509	1.4923
1	Anlieferungszustand // Conditions delivery	<b>Gerichtet, kaltscher-, schmiede und warmstauchfähig // directional, qualified for cold cutting, forging and hot-heading</b>						
2	DIN / EN - Norm	10 088-3	10 095	10 088-3	10 088-3	10 095	10 088-1;-2	10 269
3	Grundfestigkeit // Hardness	<b>max. 252 HB</b>						
4	Länge // Length	Rundmaterial: siehe TL_Bestelllängen oder 6000 -0 / + 50 mm. // Roundmaterial: see ordering length, or 6000 - 0 / + 50 mm.						
5	<b>Abnahmeprüfzeugnis // Inspection certificate DIN EN 10 204</b>	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
6	Sonstige Vorschriften // Regulations	<b>Radioaktivität: Sämtliche zur Stahlerzeugung eingesetzten Vormaterialien müssen <u>frei</u> von radioaktiver Kontamination sein. // Radioactivity: All prematerial used for steel production must be <u>free</u> of radioactive contamination.</b>						
Einschränkung der chemischen Zusammensetzung // Analysis modified								
7	C		< 0,08 %					
8	S	0,015 - 0,030 %		0,015 - 0,030 % / Anstreben // should be 0,018 - 0,023 %				
9	Ni		< 0,40 %					
10	Cu + 5x Sn			< 0,75 %		< 0,5 %	< 0,5 %	
<b>Werte müssen im Abnahmeprüfzeugnis angegeben werden! // Values must be shown in inspection certificate!</b>								



## Technische Liefervorschrift Technical delivery specifications

Hochlegiert Stähle // Stainless Steel		X 12 Cr 13	X 10 Cr Al 7	X 5 CrNi 18-10	X 6CrNiTi 18-10	X 15 CrNiSi 20-12	X 2 CrTiNb 18	X 22CrMo 12-1
Werkstoff-Nr. // Material		1.4006	1.4713	1.4301	1.4541	1.4828	1.4509	1.4923
Rundmaterial // Roundmaterial								
11	Durchmesser // Diameter	DIN EN 10 060 P						
12	Durchbiegung // Deflection	max. 2 mm/m						
13	Oberfläche // Surface DIN EN 10 221	<b><i>zulässige Tiefe von Ungänzen: 0,01 x Durchmesser; Bei Dm &gt; 30 mm max. 0,3 mm; Bei Rundmaterial Dm ≤ 26 mm darf die Oberfläche nicht mechanisch bearbeitet werden. Oberflächenrauigkeit max. 25 Rz. //</i></b> <b><i>depth of cracks/discontinuity allowed: 0,01 x Diameter; if Diameter &gt; 30 mm max. 0,3 mm; roundmaterial ≤ 26 mm no mechanical works on surface allowed, roughness depth max. 25 Rz.</i></b>						
14	Stauchprüfung // Stamp probe	<b><i>Stauchprobe: Dm &lt; 50 mm Länge = 2 x Ø: Dm &gt; 50 mm Länge = 1,5 x Ø - gestaucht auf 1/3 Länge, dabei keine Rißbildung! //</i></b> <b><i>Diameter &lt; 50 mm Length = 2 x Ø: diameter &gt; 50 mm Length = 1,5 x Ø - hot stamped 1/3 of length, no cracks!</i></b>						
15	Deformation Enden // Deformation of end	max. Deformation der Stangenenden 1mm, als Prüflöhre dient eine 30 mm lange Buchse mit Innendurchmesser = Nenndurchmesser + 1 mm. // max. deformation 1 mm, checked by a 30 mm long bush, inner diameter = diameter of order + 1 mm.						
<b>Maßgebend ist der deutsche Text. // Only the German Language Version of this Text shall be Binding.</b>								

Geändert / modified: 03.07.2015 .....  
Lüftl

Freigegeben / Released: 03.07.2015 .....  
Preisser

Dieses Dokument ist ohne Unterschrift gültig. // This document is valid without signature.

Achtung Änderungen - Fett / Kursiv!  
Caution changes - bold / italic!  
Seite / Page 2 of 2