

Alapanyagok

Magyarmet Finomöntöde



Anyagminőség			Vegyi összetétel % (Átlag)											Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werks-toff-Nr.	DIN szerinti jelölés	EN 10293	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Kemény-ség(HB)	
1.0420	GS-38	GE200	0,13	0,3	1,0	0,04	0,04							380	200	25		Normalizálás
1.0446	GS-45	GE240	0,13	0,3	1,0	0,017	0,015							450	230	22		Normalizálás
1.0558	GS-60	GE300	0,15	0,3	1,0	0,0175	0,015							600	300	15		Normalizálás
1.0619	GP240GH	GP-240GH	0,205	0,3	0,85	0,03	0,02		0,2	0,06	0,015		Cr+Mo+Ni+V+Cu≤1	420-600	240	22		Normalizálás

Betétben edzhető acélok

Anyagminőség			Vegyi összetétel % (Átlag)											Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werks-toff-Nr.	DIN szerinti jelölés	EN 10293	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Kemény-ség(HB)	
1.0401	GC15	C15	0,15	0,2	0,55	0,045	0,045											Lagyítás
1.5918	17CrNi6-6		0,17	0,2	0,7	0,025	0,035	1,55	1,55									Lagyítás
1.6582 (1.6579)	G34CrNi-Mo6		0,36	0,3	0,8	0,025	0,02	1,55	1,55	0,225				800-950	420	35		Nemesítés
1.7015	G15Cr3		0,15	0,3	0,5	0,035	0,035	0,55										Lagyítás
1.7131	G16MnCr5		0,16	0,200	1,15	0,025	0,035	0,95										Lagyítás
1.7242	G16CrMo4		0,16	0,225	0,65	0,035	0,035	1,05	0,2	0,25				540-690	645	20	160-205	Lagyítás
1.7264	G20CrMo5		0,2	0,25	1,05	0,035	0,035	1,25		0,25								Lagyítás

Nítridálható acélok

Anyagminőség			Vegyi összetétel % (Átlag)											Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werks-toff-Nr.	DIN szerinti jelölés	EN 10293	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Kemény-ség(HB)	
1.8519	G31CrMoV9	31Cr-MoV9	0,31	0,2	0,55	0,025	0,035	2,5		0,2	0,15			1000-1200	800	11	HV750 HRC40	Nemesítés

Nemesíthető acélok

Anyagminőség			Vegyi összetétel % (Átlag)											Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werks-toff-Nr.	DIN szerinti jelölés	EN 10293	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Kemény-ség(HB)	
1.0501	GC35	C35	0,355	0,2	0,65	0,045	0,045	0,2	0,2	0,05				630-780	380	17		Nemesítés
1.0503	GC45	C45	0,46	0,2	0,65	0,045	0,045	max. 0,4						630-900	340-490	14	HRC 50	Nemesítés
1.1181	GC35E/ (GCK35)	C35E	0,35	0,2	0,65	0,03	0,035	max. 0,4	max. 0,4	max. 0,1				500-840	290-430	35		Nemesítés
1.1191	GC45E/ (GCK45)	C45E	0,46	0,2	0,65	0,03	0,035		max. 0,4	max. 0,1				600-900	340-490	12	HRC50	Nemesítés
1.7218	G25CrMo4		0,255	0,2	0,75	0,025	0,035	1,05		0,22				900-1100	700	12		Nemesítés
1.7220 (1.7230)	G34CrMo4		0,335	0,3	0,65	0,025	0,020	1,05		0,22				1100-1200	800	11		Nemesítés
1.7225	G42CrMo4	42CrMo4	0,415	0,2	0,75	0,012	0,017	1,05		0,22				1100-1300	900	10		Nemesítés
1.7231	G42CrMo4	GS-42/ CrMo4	0,42	0,3	0,8	0,017	0,01	1,05		0,22				900-1100	750	7	HRC 33	Nemesítés
1.8159	G50CrV4		0,51	0,2	0,95	0,025	0,025	1,05			0,17			1100-1300	900	9		Nemesítés
1.8160	G51CrV4		0,51	0,2	0,95	0,035	0,035	1,05			0,15			1000-1200	800	6	HRC 60	Nemesítés

Duplex acélok

Anyagminőség		Vegyi összetétel % (Átlag)												Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werks-toff-Nr.	DIN szerinti jelölés	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Keménység(HB)		
1.4410	GX2CrNi-MoN25-6-3	0,03	1,0	2,0	0,035	0,015	25,00	7,00	3,75			N 0,275	730-930	530	25	160	Nemesítés	
1.4435	GX2CrNiMo 18-14-3	0,03	1,0	2,0	0,045	0,03	18,0	13,75	2,75			N max. 0,11	440	190	35	215	Auszténitesít.	
1.4460	GX3CrNiMoN 27-5-2	X3CrNiMo N 27-5-2	0,05	1,0	2,0	0,035	0,03	26,5	5,5	1,6		N 0,10	650	450	20		Auszténitesí	
1.4462	GX2CrNi-MoN22-5-3		0,03	0,5	1,0	0,035	0,015	22,00	5,50	3,00		N 0,16	650-880	450	25	270	Auszténitesí	
1.4463	Gx6CrNiMo 24-8-2		0,07	1,5	1,5	0,045	0,03	24,0	8,0	2,25			590	390	20		Auszténitesí	
1.4470	GX2CrNiMoN 22-5-3	GX2CrNi-MoN22-5-3	0,03	1,00	2,00	0,035	0,025	22,00	5,50	3,00		"N 0,15 Cu max 0,5"	600	420	20	180-240	Auszténitesí	
1.4469	GX2CrNi-MoN26-7-4		0,03	1,00	1,00	0,035	0,025	26,00	7,00	4,00		"N 0,16 Cu max 1,3"	650-850	480	22		Nemesítés	
1.4517	GX2CrNi-MoCuN25-6-3-3		0,03	1,00	1,50	0,035	0,025	25,50	6,00	3,00		"N 0,16 Cu 3,125"	650-850	480	22			

Szerszámacélok

Anyagminőség		Vegyi összetétel % (Átlag)												Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werks-toff-Nr.	DIN szerinti jelölés	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Keménység(HB)		
1.2344	GX40Cr - MoV5-1	0,385	1,0	0,375	0,03	0,02	5,15		1,35	1,0						HRC 56	Nemesítés	
1.2348	GX40CrMoV 5-1	0,4	1,05	0,45	0,03	0,03	5,15		1,35	1,0			1200-2000			HRC 55	Edzés	
1.2602	GX165Cr-MoV 12	1,65	0,325	0,3	0,03	0,03	11,5		0,6	0,3	0,5					HRC 60	Edzés	
1.2765	GX19NiCr-Mo4	0,19	0,25	0,3	0,03	0,03	1,25	4,0	0,2							HRC 59	Edzés	
1.2888	GX20CoCr - WMo10-9	0,19	0,25	0,5	0,035	0,035	10,0		2,0		5,5	"Co 10,00"				HRC 55	Nemesítve	

Martenzites acélok

Anyagminőség			Vegyi összetétel % (Átlag)											Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werks-toff-Nr.	DIN szerinti jelölés	EN10283	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Keménység(HB)	
1.4008	GX7CrNi - Mo12-1		0,05	1,0	1,0	0,035	0,025	12,75	1,5	0,35				590	440	15	170-240	Nemesítés
1.4011	GX12Cr12		0,075	1,0	1,0	0,035	0,025	12,5	0,5	0,5				620	450	15	HRC 31	Nemesítés
1.4031	GX39Cr13		0,39	1,0	1,0	0,04	0,03	13,5						850-1000	650	10		Nemesítés
1.4034	GX46Cr13		0,465	1,0	1,0	0,04	0,03	13,5						850-1000	650	10		Nemesítés
1.4057	GX17Cr - Ni16-2		0,17	1,0	1,5	0,04	0,03	16,0	2,0					800-1050	600	12	HRC 47	Nemesítés
1.4112	GX90Cr-MoV18		0,9	1,0	1,0	0,04	0,015	18,0		1,1	0,095						HRC 56	Nemesítés
1.4313	GX3CrNi - Mo13-4		0,025	0,7	1,5	0,04	0,015	13,0	3,0	0,5			N max. 0,2	650-1100	520	15	320	Nemesítés
1.4317	GX4Cr - Ni13-4		0,03	1,0	1,0	0,035	0,025	13,0	4,25	0,35			"Cu max 0,3 V max 0,8"	760-960	550	15	230-300	Nemesítés
1.4405	GX4CrNi - Mo16-5-1		0,03	0,8	1,0	0,035	0,025	16,0	5,0	1,1			"Cu max 0,3 V max 0,8"	760-960	540	15	240-300	Nemesítés
1.4418	GX4CrNiMo 16-5-1		0,03	0,7	1,5	0,04	0,03	16,0	5,0	1,15			N min. 0,02	760-960	550	15		Nemesítés
1.4542	GX5CrNi - CuNb16-4		0,035	0,7	1,5	0,04	0,03	16,0	4,0	0,3			"Cu 4,0 5xC < Nb < 0,45"	800-1270	360		HRC 38	Nemesítés

Ferrites acélok

Anyagminőség		Vegyi összetétel % (Átlag)												Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werks - toff- Nr.	DIN szerinti jelölés	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Keménység(HB)		
1.4016	GX6Cr17	0,04	1,0	1,0	0,04	0,03	17,0						450-630	240	20	200	Lágyítás	
1.4027	GX20Cr14	0,2	1,0	1,0	0,045	0,03	13,5	0,5					590-790	440	12	170-240	Nemesítés	
1.4059	GX22CrNi17	0,22	1,0	1,0	0,045	0,03	17,0	1,5					780-980	590	4	230-300	Nemesítés	
1.4086	GX120Cr29	1,1	2,0	1,0	0,045	0,03	28,5						880-1080			260-330	Lágyítás	
1.4122	GX35Cr - Mo17	0,39	1,0	1,5	0,04	0,03	16,5	1,0	1,05				900-1100	600	5	HRC49	Nemesítés	
1.4535	GX90CrCo - MoV 17	0,90	1,0	1,0	0,045	0,03	16,5		0,5	0,25						HRC59	Edzés	
1.4540	GX4CrNi-CuNb 16-4	0,03	1,0	1,0	0,045	0,03	16,0	4,25					1035	965	9	280-400	Nemesítés	

Auszténites acélok

Anyagminőség		Vegyi összetétel % (Átlag)												Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werks - toff- Nr.	DIN szerinti jelölés	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Keménység(HB)		
1.4305	GX8CrNiS18-9	0,1	1,0	2,0	0,045	0,035	18,00	9,00				"N max. 0,11 Cu 1"	500-750	190	35	230	Auszténitesí	
1.4308	GX5CrNi 19-10	0,07	1,5	1,5	0,04	0,03	19,00	9,50				Cu max. 0,5	440-640	175	30	130-200	Auszténitesí	
1.4309	GX2CrNi 19-11	0,03	1,5	2,0	0,035	0,025	19,0	10,5	max. 0,5			"N max. 0,2 Cu max. 0,5"	440	185	30		Auszténitesí	
1.4401	GX5CrNi-Mo17-12-2	0,07	1,0	2,0	0,045	0,03	17,25	11,5	2,25			"N max. 0,11"	500-700	200	30-35	215	Auszténitesí	
1.4408	GX5CrNiMo 19-11-2	0,07	1,5	1,5	0,04	0,03	19,00	10,50	2,25			Cu max. 0,5	440	185	30	140-200	Auszténitesí	
1.4409	GX2CrNiMo 19-11-2	0,03	1,5	2,0	0,035	0,025	19,00	10,50	2,25			"N max. 0,2 Cu max. 0,5"	440-640	195	30	130-200	Auszténitesí	
1.4446	GX2CrNiMoN 17-13-4	0,03	1,0	1,5	0,04	0,03	17,5	13,5	4,25			N 0,17	440	210	20	150-200	Auszténitesí	
1.4538	GX1NiCr-MoCuN25-20-5	0,02	1,0	1,0	0,035	0,01	20,0	25,0	4,5			"N max. 0,11 Cu 1,5"	440-650	200	20	230	Auszténitesí	
1.4539	GX1NiCr-MoCuN25-20-5	0,02	0,7	2,0	0,03	0,01	20,0	25,0	4,5			"N 0,15 Cu 1,6"	530-730	245	30-35	230	Auszténitesí	
1.4547	GX1CrNi-MoCuN20-18-7	0,02	0,7	1,0	0,03	0,01	20,0	18,0	6,5			"N 0,215 Cu 0,75"	650-850	300	35	260	Auszténitesí	
1.4552	GX5CrNiNb 19-11	0,07	1,5	1,5	0,04	0,03	19,0	10,5				8xCs1	440-640	175	25	130-200	Auszténitesí	
1.4563	GX1NiCr-MoCu31-27-4	0,02	0,7	2,0	0,03	0,01	27,0	31,0	3,5			"N max. 0,11 Cu 1,1"	500-750	220	30-35	220	Auszténitesí	
1.4565	GX2CrNiMn-MoNbN25-18-5-4	0,03	1,0	5,00-7,00	0,03	0,015	25,0	17,5	4,5			"Nb 0,15 N 0,3-0,6"	800-950	420	35		Auszténitesí	
1.4581	GX5CrNiMoNb 19-11-2	0,07	1,5	1,5	0,04	0,03	19,00	10,50	2,25			"8xCs1 Cu max. 0,5"	440-640	185	20	130-200	Auszténitesí	

Auszténites-ferrites acélok

Anyagminőség		Vegyi összetétel % (Átlag)												Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werks - toff- Nr.	DIN szerinti jelölés	EN 10088	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Keménység(HB)	
1.4339	GX32CrNi 28-10		0,2-0,40	2,0	1,5	0,045	0,030	28,00	10,00									

Teljesen auszténites acélok

Anyagminőség		Vegyi összetétel % (Átlag)												Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werks - toff- Nr.	DIN szerinti jelölés	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Keménység(HB)		
1.3960	GX2CrNi-MoN 18-14	0,03	1,0	2,0	0,035	0,02	17,5	14,0	2,75			N 0,20	490-690	240	30		Auszténitesí	

Hőálló acélok

Anyagminőség		Vegyi összetétel % (Átlag)												Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werks - toff- Nr.	DIN szerinti jelölés	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Keménység(HB)		
1.4742	GX10CrSiAl18	0,06	1,05	0,5	0,04	0,015	18,0					Al 0,95	500-700	270	15	212	Öntött állapot	
1.4776	GX40CrSi28	0,4	1,75	1,0	0,04	0,03	28,5	0,5	0,25	max. 0,08							Öntött állapot	
1.4825	GX25CrNiSi 18-9	0,25	1,5	1,0	0,04	0,03	18,0	9,0	0,25				440	230	15		Öntött állapot	
1.4828	GX15CrNiSi 20-12	0,1	2,0	1,0	0,045	0,015	20,0	12,0				N max. 0,11	440	230	10		Öntött állapot	
1.4832	GX25CrNiSi 20-14	0,25	1,5	1,0	0,04	0,03	20,0	14,0	max. 0,5				440	230	10		Öntött állapot	
1.4837	GX40CrNi - Si25-12	0,4	1,75	1,0	0,04	0,03	25,5	12,5	max. 0,5				440	230	7		Öntött állapot	
1.4841	GX15CrNi - Si25-21	0,1	2,0	1,0	0,045	0,015	25,5	20,5				N max. 0,11	550-750	230	30	223	Auszténitesí.	
1.4848	GX40CrNiSi 25-20	0,4	1,75	1,0	0,04	0,03	25,5	20,5	max. 0,5				440	230	6		Öntött állapot	
1.4849	GX40NiCrS - Inb38-19	0,4	1,75	1,0	0,04	0,03	19,5	37,5	max. 0,5			Nb 1,50	420	220	4		Öntött állapot	
1.4852	GX40NiCrSiN b 35-26	0,4	1,75	1,0	0,04	0,03	25,5	34,5	max. 0,5			Nb 1,30	440	220	5		Öntött állapot	
1.4859	GX10NiCrNbSi 32-20	0,1	1,0	1,0	0,04	0,03	20,0	32,0	max. 0,5			"Nb 1,00 Cu max. 0,5"	440	175	20		Öntött állapot	
1.4869	GX50NiCr-CoW35-25-15-5	0,5	1,5	0,5	0,04	0,03	25,0	35,0			5,0	Co 15,00	480	270	15		Öntött állapot	
1.4878	GX8CrNiTi18-10	0,05	0,5	1,00	0,045	0,015	18,00	10,5			6,0	5xC <Ti < 0,8	500-720	190	40	215	Auszténitesí.	

Anyagminőség		Vegyi összetétel % (Átlag)												Mechanikai tulajdonságok (RT)				Hőkezelés
Werkstoff-Nr.	DIN szerinti jelölés	C	Si	Mn	P max.	S max.	Cr	Ni	Mo	V	W	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Kemény-ség(HB)		
2.4610	G-NiMo16Cr16Ti	0,015	0,08	1,00	0,025	0,015	16,00	Rest.	15,50			"Co max. 2, Fe max 3 Cu max 0,5 Ti max.0,7"						
2.4650	G-NiCo20Cr20Mo-Ti	0,04-0,08	0,40	0,60	0,02	0,015	20,00	Rest.	5,85			"Co 20, Fe max 0,7 Cu max 0,2 Ti 2,15 Al 0,55 B max 0,005"						
"2.4665"	G-NiCr22Fe18Mo	0,05-0,15	1,00	1,00	0,04	0,03	21,75	Rest.	9,00		0,60	"Co 1,5 Fe 18,5 Al max. 0,5 Cu mac. 0,5"						
2.4671	G-NiCr 12 Al 6 MoNb	0,08-0,2	0,50	0,25	0,015	0,015	13,00	Rest.	4,50			"Nb+Ta 2,3 Cu 0,25; Co 0,5 Ti 0,75; Al 6"						
2.4682	G-CoCr25NiW	0,45-0,55	1,00	1,00	0,025	0,015	25,5	10,5			7,50	"Co Rest. Fe max.2"						
2.4686	G-NiMo 17 Cr	0,03	0,50	1,00			16,50	Rest.	17,00			"Fe max. 7,0 Co max. 2,50"						
2.4697	G-NiCr20Mo 15	0,02	0,20	1,00	0,015	0,003	19,5	Rest	15,5			Cu<0,2	450-650	285	35	170-230	Auszténitesí	
(Euzonit® G60)																		
2.4856	G-NiCr22Mo9Nb	0,06	1,00	1,00	0,015	0,015	21,5	Rest	9,0			"Nb 3,825 Fe max. 5"	485	275	25		Auszténitesí	
2.4810	G-NiMo30	0,05	0,50	1,00	0,03	0,015	0,5	Rest	28,00	0,3		"Fe 5,5 Cu max. 0,5 Co max. 2,5"						
2.4819	G-NiMo16Cr15W	0,01	0,08	1,00	0,02	0,015	15,5	Rest	16,0	0,175	3,75	"Cu max 0,5 Co max 2,5"						
2.4883	G-NiMo17Cr	0,03	0,50	1,00	0,04	0,03	17,00	Rest	16,5			Co<2, 5 Fe<7,					Auszténitesí	
P 42	G-CoCr26W	1,90	0,40	0,40	0,03	0,03	26,0				15,00	Co Rest Nb2,5; Fe 2					Öntött állapot	
V 105	GX350CrMo20-2	3,2-3,60	0,3-0,9	0,3-0,8	0,03	0,02	20,0	max. 0,8	1,4							63 HRC	Edzés	
V 758	G-CoCr25NiWNB	0,55	1,00	1,00	0,025	0,015	25,5	11	0,5		8,00	Co Rest					Öntött állapot	
HL 30 ^{d)}	G-CoCr32W	2,5	0,30	1,00	0,02	0,01	31,00	1			13,00	Co Rest				50-55 HRC	Öntött állapot	
^{e)}	G-CoCr26WNB	1,3	1,50	1,00			28,50	3	1,5		4,75	Co Rest					Öntött állapot	
Co-Cr-Mo		0,35	1,00	1,00	0,02	0,01	28,25	max.1	5,75			"Co Rest Fe max. 1"	665	450	8		Öntött állapot	
Co alloy 4		0,6-1,10	1,50	1,00			30,00	max. 3			14,00	"Co Rest Fe max. 3"				40-50 HRC	Öntött állapot	
Co alloy 12		1,1-1,70	1,00	1,00	0,03	0,03	30,00	max. 3			8,25	"Co Rest Fe max. 3"				45-50 HRC	Öntött állapot	
Co alloy 100		2,0	0,30	0,50			33,50	max.1			17,50	"Co Rest Fe max. 1"				55-60 HRC	Öntött állapot	
D alloy B		2,7-3,30	1,00	1,00			17,00		15,5	2,00		"Co 8 Ni+Cu+Nb max. 1"				58-68 HRC	Öntött állapot	
	GX300Cr-MoCoV25-15-5-2	2,9-3,20	1,00	1,00			18,00		15,5	2,05						60-67 HRC	Öntött állapot	
V-804	GX350Cr28	3,70	0,70	0,60	0,03	0,02	26,5									63 HRC	Edzés	

Rézötvözetek

Anyagminőség		Vegyi összetétel % (Átlag)											Mechanikai tulajdonságok (RT)			
Werkstoff-Nr.	DIN szerinti jelölés	Sn	Zn max	Pb max	Cu	Fe max.	P max.	Sb max.	Ni max.	S max.	Si max	Egyéb	Rm(N/mm ²)	Re(N/mm ²)	A(%)	Kemény-ség(HB)
2.1050	GB-CuSn10	10	0,50	1,00	Rest.	0,20*	0,20*	0,20*	2,00*	0,05	0,02	Al max. 0,01	270	130	18	70
2.1052	GB-CuSn12	12	1,00	1,00	Rest.	0,20*	0,40*	0,20*	2,00*	0,05	0,02	Al max. 0,02	260	140	12	80

Anyagminőség		Szabvány							
Werkstoff-Nr.	DIN szerinti jelölés nach DIN	AFNOR	BS	AISI/SAE	ASTM/ACI	UNI	SS	MSZ	
1.4011	GX12Cr13	Z10C13	410S21; AN-C1A	410; CA-15		X12Cr13 ; X10Cr13	2302	KO2	
1.4008	GX7CrNiMo 12-1	Z12CN13M	A10C21	403-(410)	CA-15	GX12Cr13			
1.4317	GX4CrNi 13-4			CA6NM					
1.4418	GX4CrNi - Mo16-5-1	Z6C-ND16-05-01					2387		
1.4542	GX5CrNi - CuNb16-	Z6C-NU17.04		630					

Ferrites acélok

Anyagminőség		Szabvány							
Werkstoff-Nr.	DIN szerinti jelölés nach DIN	AFNOR	BS	AISI/SAE	ASTM/ACI	UNI	SS	MSZ	
1.4016	GX6Cr17	Z8C17	430S17	430					
1.4027	GX20Cr14	Z20C13M	ANC 1 B,C; 420S24; 420S29	-420			A6X12Cr13 ; KO11	KO2	
1.4059	GX22CrNi17			(CB30)				A6X20Cr - Ni 17-2	
1.4540	GX4CrNi-CuNb 16-4				A564-630; CB7Cu	17-4PH			

Duplex acélok

Anyagminőség		Szabvány							
Werkstoff-Nr.	DIN szerinti jelölés nach DIN	AFNOR	BS	AISI/SAE	ASTM/ACI	UNI	SS	MSZ	
1.4410	GX2CrNi-MoN25-6-3	Z3CND25.07Az		F53 (A182 / A479)			2328		
1.4460	Gx3CrNi-MoN 27-5-2	(Z3CND25-07 A2); Z5CND27-05 A2		329			2324		
1.4462	GX2CrNi-MoN22-5-3	Z3CND 22-05 Az		318-IMA	A182F51	GX2CrNi-MoN22-5-3			
1.4470	GX2CrNi-MoN 22-5-3	Z3CND22-05 A2	318S13		F51		2377		

Ausztenites acélok

Anyagminőség		Szabvány							
Werkstoff-Nr.	DIN szerinti jelölés nach DIN	AFNOR	BS	AISI/SAE	ASTM/ACI	UNI	SS	MSZ	
1.4308	GX5CrNi 19-10	Z6CN 18.10M	304C15 (LT196)	304	CF8		2333	A6X7Cr-Ni189; KO36	
1.4309 ¹⁾	GX2CrNi 19-11			(304L)	CF3				
1.4408	GX5CrNiMo 19-11-2		316C16 (LT196) ; ANC4B	316	CF8M		-2343	KO35; A6X7CrNi - Mo 18 10	
1.4401	GX5CrNi-Mo17-12-2	Z7 CND 17.11.02		316					
1.4409 (1.4404)	GX2CrNiMo 19-11-2	ZZ2CND17-12; Z2CND 18-13; Z3CND 17-12-02	316S31; 316S42; 316C12; 316S1B; 316S11	316L	CF-3M	X2CrMo17 12; G-XNiMo 1911	2348	AxÖ10Cr-NiMoNb 18 12; KO35	
1.4435	GX2CrNi-Mo18-14-3	Z3CND17-12-03; Z3CND18-14-03	316S11; 316S13; 316S31; LW22	316L		X2CrNiMo 17-31	2353		
1.4446 ²⁾	GX2CrNiMoN 17-13-4			317LN					
1-4538	GX1NiCr-MoCu25-20-5	Z 2 NCDU 25-20		904L					
1.4552	GX5CrNiNb 19-11	Z6CNNb 18.10M	347S17	347	CF-8C			A6X12Cr-NiNb 18 9; KO36	
1.4563	GX1niCr-MoCu31-27-4				N08028				
1.4581	GX5CrNiMoNb 19-11-2	Z4CNDNb 18.12M	318C17			Gx6CrNi-MoNb 20 11			

