



26MnB5

Borlegierte Vergütungsstähle

Werkstoffnummer	-
in Anlehnung an	DIN EN ISO 683-2
IMDS-Nr.	65405509
Festigkeitsklasse	B

Allgemein

Die Stahlsorte 26MnB5 in Anlehnung an die DIN EN ISO 683-2 gehört zu den borlegierten Vergütungsstählen. Diese Güten zeichnen sich besonders durch ihre Umformbarkeit im warmgewalzten Zustand und ihre hohe Festigkeit nach der Wärmebehandlung aus. Die Festigkeitseigenschaften nach dem Vergüten werden hierbei neben Kohlenstoff und Mangan besonders durch den geringen Anteil an Bor erreicht. SZFG liefert z.Zt. Mangan-Bor-Stähle vom 10MnB5 bis zum 40MnB5.

Chemische Zusammensetzung ¹⁾²⁾

(in Gewichtsprozent)

	min. in %	max. in %
C	0,22	0,29
Si	0,15	0,35
Mn	1,15	1,45
P		0,02
S		0,006
Cr	0,05	0,25
Ti	0,010	0,045
B	0,0010	0,0050

1) Schmelzenanalyse

2) Abweichende Zusagen sind nach Vereinbarung möglich.

Mechanische Eigenschaften³⁾

(Richtwerte)

Streckgrenze $R_{p0,2}$ (Dicke ≤ 6 / Dicke > 6) in MPa
350 - 580 / 340 - 570

Zugfestigkeit R_m (Dicke ≤ 6 / Dicke > 6) in MPa
580 - 740 / 500 - 720

Bruchdehnung $A_{80}^{4)}$ in %
 ≥ 12

Bruchdehnung $A_5^{4)}$ (Dicke ≤ 6 / Dicke > 6) in %
 ≥ 14 / ≥ 11

3) Prüfungen quer zur Walzrichtung

4) Es gilt für die Nenndicke e:

e < 3 mm: A_{80}

e \geq 3 mm: A_5

Lieferform

Der Stahl wird als Warmband (gebeizt, ungebeizt) sowie längs- oder quergeteiltes Warmband in Nenndicken von 2,0 bis 12,7 mm in Breiten gemäß SZFG-Lieferprogramm (Festigkeitsklasse B) gebeizt, besäumt nach Absprache erzeugt. Darüber hinaus sind weitere Dicken nach Absprache lieferbar. SZFG wendet ein Ti-Cr-Konzept an. Im Bedarfsfall ist die Angabe der gewünschten Analytik oder Zusendung einer Kundenspezifikation erforderlich.

Für die Lieferung und Prüfung gelten die Bedingungen den DIN EN ISO 683-2, Abschnitte 6.3 und 8.

Alle Vergütungsstähle werden im warmgewalzten unbehandelten Zustand geliefert.

Prüfbescheinigungen gemäß DIN EN 10204 können wie folgt mitgeliefert werden: EDV, DFÜ, Fax, E-Mail, Papier.

Lieferbare Abmessungen

Warmbreitband ungebeizt, unbesäumt

Dicke in mm	Breite in mm
2,00 - 2,24	900 -1.400
2,25 - 2,49	900 -1.450
2,50 - 2,99	900 -1.500
3,00 - 3,99	900 -1.680
4,00 - 12,70	900 -1.750

Breiten bis 2.000 mm auf Anfrage.

Warmbreitband gebeizt, unbesäumt

Dicke in mm	Breite in mm
2,00 - 2,24	900 -1.400
2,25 - 2,49	900 -1.450
2,50 - 2,99	900 -1.500
3,00 - 12,70	900 -1.530

Bandstahl längsgeteilt

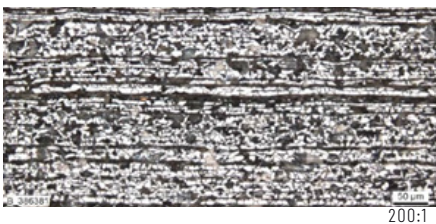
Dicke in mm	Breite in mm
2,00 - 2,24	100 - 690
2,25 - 2,49	100 - 715
2,50 - 2,99	100 - 740
3,00 - 4,60	100 - 800
4,61 - 6,00	116 - 800
6,01 - 7,00	175 - 800
7,01 - 8,00	233 - 800

Breiten <100 mm auf Anfrage



Gefügeausbildung

Der 26MnB5 bildet im warmgewalzten Zustand typischer Weise ein ferritisch-perlitisches Gefüge aus. Die typischen Korngrößen nach EN ISO 643 sind > 9 .



200:1



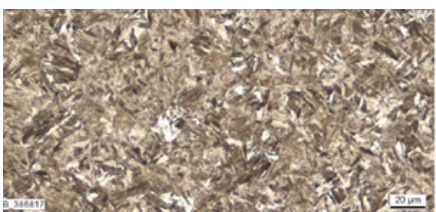
500:1

Im gehärteten und angelassenen Zustand bilden die Mangan-Bor-Stähle nach geeigneter Wärmebehandlung ein Gefüge bestehend aus 100% Martensit aus:



Vergüten und Wasserabkühlung

200:1

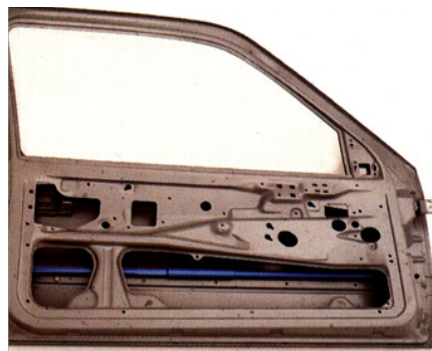


Vergüten und Ölabbkühlung

500:1

Anwendungsbeispiele

Aufgrund der Kombination aus verformbarkeit und Härtebarkeit findet der 26MnB5 besonders Anwendung für tragende Karosserieteile und sicherheitsrelevante Teile in der Automobilindustrie wie beispielsweise Fahrwerkskomponenten, Getriebewellen oder Stoßfänger.



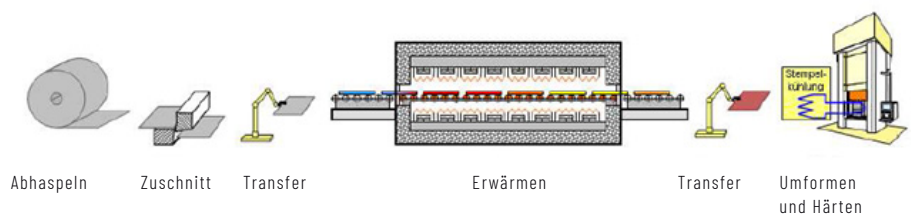
Beispiel:
Seitenaufprallschutz



Beispiel:
Stabilisator

Presshärten

Mit Hilfe des Presshärtens können die Verfahren der Warmumformung und des Härtens in einem Prozessschritt kombiniert werden. Beim Presshärten wird das Gefüge des Stahles durch Aufheizen zunächst auf über 950°C unter Schutzgasatmosphäre in den austenitischen Bereich überführt und umgeformt. Noch im Werkzeug erfährt das Pressteil eine Abkühlung auf Temperaturen zwischen 100°C bis 200°C . Dabei erfolgt die Ausbildung einer martensitischen Gefügestruktur, was zu einem hochfesten Bauteil führt.





Schweißen

Die Mangan-Bor-Stähle lassen sich nach allen bekannten Schweißverfahren sowohl von Hand als auch mit dem Automaten gut schweißen. Anwendbar sind insbesondere das Widerstandspunkt-, Schutzgas- und Laserstrahlschweißen. Die Stähle sind auch in Mischverbindungen mit anderen gängigen Stahlsorten und in unterschiedlichen Dicken schweißgeeignet. Die Güte der Schweißverbindung hängt jedoch vom Schweißverfahren, den Schweißbedingungen und der Wahl der richtigen Schweißzusatzwerkstoffe ab.

Darüber hinaus ist zu beachten, dass beim Schweißen dieser Stähle im vergüteten Zustand Anlasseffekte in der Fügezone auftreten können. Hierdurch kann die Festigkeit der Verbindung gegenüber dem durch die vorangegangene Warmformung stark verfestigten Grundwerkstoff vermindert sein.

Eigenschaften im gehärteten Zustand

