

## Werkstoff-Datenblatt

### Saarstahl - C67S

Werkstoff-Nr.:	Deutsche Norm:	Internationale Bezeichnungen:
1.1231	DIN EN 10132	SAE: 1070 JIS: S70CM

**Werkstoffgruppe:** Warmgewalzter Federstahl

<b>Chemische Zusammensetzung:</b> (Richtanalyse nach Saarstahl in %)	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Cr</b>	<b>Al</b>
	0,67	0,22	0,75	<0,01	<0,01	0,23	0,03
Abweichende Analyse auf Anfrage							

**Verwendung:** Unlegierter Stahl für Federn, wie z.B. Tellerfedern, Federplatten und Stabilisatoren für Straßenfahrzeuge

<b>Warmformgebung und Wärmebehandlung:</b>	Schmieden oder Walzen:	1100 - 800°C
	Normalglühen:	810 - 840°C/Luft
	Weichglühen:	680 - 710°C/Ofen
	Härten:	815 - 845°C/Öl min. 59 HRC bzw. 670 HV Abschreckhärte

#### Mechanische Eigenschaften:

Lieferzustand	Weichgeglüht (+A) oder weichgeglüht und leicht nachgewalzt (+LC)	Vergütet (+QT)
0,2 %-Dehngrenze $R_{p0,2}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	max. 510	1200 - 1900
Zugfestigkeit $R_m$ [N/mm <sup>2</sup> ]	max. 640	-
Bruchdehnung $A_{80}$ [%]	min. 16	-
Härte [HV]	max. 200	370 - 580
Härte [HRB]	max. 92	-
Härte [HRC]	-	38,5 - 54

#### Anhaltswerte der Härte (HV) für vergütete Werkstoffe in verschiedenen Dickenbereichen

Festgelegte Dicke [mm]	0,30<=0,50	0,50<=0,75	0,75<=1,00	1,00<=1,50	1,50<=2,00	2,00<=3,00
Härte [HV]	485 - 535	465 - 515	455 - 505	445 - 495	425 - 475	415 - 465