

DILLIDUR 325 L

Luftgehärteter, verschleißfester Stahl

Werkstoffblatt, Ausgabe Januar 2024¹

DILLIDUR 325 L wird von den Kunden vorzugsweise dort eingesetzt, wo erhöhter Verschleißwiderstand bei gleichzeitig guter Schweißbarkeit und guter Verarbeitbarkeit gefordert wird, insbesondere wenn eine Wärmebehandlung bzw. Warmumformung vorgesehen ist.

Anwendungsbeispiele sind Lademaschinen, Bagger, Muldenkipper, Förderanlagen, Lastkraftwagen, Schneiden, Messer und Brecher.

Trotz ihrer hohen Festigkeitseigenschaften sind die DILLIDUR-Stähle nicht für sicherheitsrelevante Bauteile vorgesehen. Dafür stehen die hochfesten vergüteten Stähle DILLIMAX zur Verfügung.

Produktbeschreibung

Bezeichnung und Geltungsbereich

DILLIDUR 325 L ist in Dicken von 6 bis 100 mm nach Abmessungsprogramm lieferbar.

Abmessungen, die vom üblichen Abmessungsprogramm für diesen Stahltyp abweichen, sind fallweise auf Anfrage möglich.

Chemische Zusammensetzung

Für die Schmelzenanalyse gelten folgende Grenzwerte (in %):

C max.	Si	Mn	P max.	S max.	Mo max.	Ni max.	Cu max.	Cr	Nb + V + Ti max.
0,23	0,30 - 0,70	1,2 - 1,7	0,025	0,005	0,50	0,60	0,60	1,0 - 1,6	0,20

Der Stahl ist vollberuhigt und feinkörnig erschmolzen.

Lieferzustand

Die Bleche werden im normalgeglühten oder normalisierend gewalzten Zustand geliefert (Kurzzeichen im Zeugnis für beide Lieferzustände: N). Je nach Dicke können sie zusätzlich angelassen sein.

¹ Die aktuelle Ausgabe dieses Werkstoffblattes finden Sie auch unter: www.dillinger.de.

Mechanische Eigenschaften im Lieferzustand

Blechdicke t [mm]	Oberflächenhärte in Brinell bei Raumtemperatur [HBW]
t ≤ 15	≥ 280
15 < t ≤ 25	≥ 260
25 < t ≤ 100	≥ 240

Anhaltswerte (Blechdicke 10 mm)

Härte: 325 HBW

Kerbschlagarbeit: Charpy-V-Längsprobe: 20 J bei -20 °C

Prüfung

Brinell Härteprüfung nach EN ISO 6506-01 oder Leeb Härteprüfung nach EN ISO 16859-01 an einer beschliffenen Oberfläche i.d.R. 0,5 mm – 2,0 mm unter der Blechoberfläche.

Brinell-Oberflächenhärte je Schmelze und 40 t.

Die Prüfergebnisse werden in einem Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 dokumentiert, falls nicht anders vereinbart.

Kennzeichnung

Sofern nicht anders vereinbart, erfolgt die Kennzeichnung durch Stahlstempelung mit mindestens folgenden Angaben:

- Stahlsorte (DILLIDUR 325 L)
- Schmelznummer
- Walztafel- und Fertigblechnummer
- Herstellerzeichen
- Zeichen des Abnahmebeauftragten

Verarbeitungseigenschaften

Die gesamte Verarbeitungs- und Anwendungstechnik ist von grundsätzlicher Bedeutung für die Gebrauchsbewährung der Erzeugnisse aus diesen Stählen. Der Anwender muss sich davon überzeugen, dass seine Berechnungs-, Konstruktions- und Arbeitsverfahren werkstoffgerecht sind, dem vom Verarbeiter einzuhaltenden Stand der Technik entsprechen und sich für den vorgesehenen Verwendungszweck eignen. Die Auswahl des Werkstoffes obliegt dem Besteller. Die Verarbeitungsempfehlungen nach EN 1011-2 (Schweißen) und CEN/TR 10347 (Umformen) sowie Empfehlungen zur Arbeitssicherheit nach nationalen Vorschriften sind sinngemäß zu beachten, wobei die höhere Festigkeit und stärkere Härbarkeit zu berücksichtigen sind.

Ohne wesentlichen Härteverlust kann der Stahl bis ca. 500 °C erwärmt werden.

Weitere Informationen zur Verarbeitung finden Sie in unseren entsprechenden Verarbeitungshinweisen.

Allgemeine technische Lieferbedingungen

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die allgemeinen technischen Lieferbedingungen nach EN 10021.

Toleranzen

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die Toleranzen nach EN 10029, mit Klasse A für die Dicke.

Oberflächenbeschaffenheit

Sofern nicht anders vereinbart, gelten die Angaben nach EN 10163-2, Klasse A2.

Allgemeine Hinweise

Wenn, durch den Verwendungszweck oder die Verarbeitung bedingt, besondere Anforderungen an den Stahl gestellt werden, die in diesem Werkstoffblatt nicht aufgeführt sind, so sind diese Anforderungen vor der Bestellung zu vereinbaren.

Die in diesem Werkstoffblatt enthaltenen Angaben sind eine Produktbeschreibung. Dieses Werkstoffblatt unterliegt Aktualisierungen. Maßgebend ist die jeweils aktuelle Fassung, die auf Anforderung versandt wird oder unter www.dillinger.de abgerufen werden kann.

Kontakt

AG der Dillinger Hüttenwerke
Tel.: +49 6831 47 3454
E-Mail: info@dillinger.biz
Postfach 1580
66748 Dillingen / Saar
Deutschland

Ihren Ansprechpartner finden Sie unter www.dillinger.de