

DIE ZUTATEN IM STAHL

Die verwendeten Klingenstähle und ihre Legierungsbestandteile in der Übersicht.

KLINGENSTÄHLE

Bezeichnung	Legierungsbestandteile in Prozent											Härte HRC	
	Kohlenstoff	Chrom	Molybdän	Vanadium	Silizium	Nickel	Schwefel	Phosphor	Mangan	Wolfram	Kobalt		Stickstoff
1.4034	0,43-0,50	12,50-14,50	–	–	1,00	–	0,02	0,04	1,00	–	–	–	52-55
1.4109	0,65-0,75	14,00-16,00	0,40-0,80	–	0,70	–	0,02	0,04	1,00	–	–	–	55-57
1.4110	0,48-0,60	13,00-15,00	–	0,05-0,15	1,00	–	0,02	0,04	1,00	–	–	–	54-56
1.4112	0,85-0,95	17,00-19,00	0,90-1,30	0,07-0,12	1,00	–	0,02	0,04	1,00	–	–	–	57-59
1.4116	0,45-0,55	14,00-15,00	0,50-0,80	0,10-0,20	1,00	–	0,02	0,04	1,00	–	–	–	56-58
1.4125	0,95-1,20	16,00-18,00	0,40-0,80	–	1,00	–	0,02	0,04	1,00	–	–	–	58-60
3Cr13	0,32	12,00-14,00	–	–	1,00	–	0,03	0,04	1,00	–	–	–	54-56
9Cr18	0,90-1,05	16,00-19,00	–	–	0,80	–	0,03	0,03	0,80	–	–	–	52-55
8Cr13MoV	0,80	13,00	0,15	0,10	0,50	0,20	0,01	0,02	0,40	–	–	–	56-58
420 (= 420 J2)	0,40-0,50	12,00-14,00	–	–	1,00	–	0,01	0,02	1,00	–	–	–	52-55
420 HC	0,50-0,70	12,00-14,00	–	–	1,00	–	0,01	0,02	1,00	–	–	–	54-56
425 Modified	0,40-0,55	13,50-15,00	0,60-1,00	0,10	0,80	–	0,03	0,04	0,50	–	–	–	56-58
440 A	0,60-0,75	16,00-18,00	0,75	–	1,00	–	0,03	0,04	1,00	–	–	–	55-57
440 B	0,75-0,95	16,00-18,00	0,75	–	1,00	–	0,03	0,04	1,00	–	–	–	56-59
440 C	0,95-1,20	16,00-18,00	0,75	–	1,00	–	0,03	0,04	1,00	–	–	–	58-60
440 XH	1,60	16,00	0,80	0,45	0,40	0,35	–	–	0,50	–	–	–	58-62
154-CM	1,05	14,00	4,00	–	0,30	–	–	–	0,50	–	–	–	58-61
CPM-154 *	1,05	14,00	4,00	–	0,30	–	–	–	0,50	–	–	–	58-61
S30V *	1,45	14,00	2,00	4,00	–	–	–	–	–	–	0,20	–	58-61
S60V (440V)*	2,15	17,00	0,40	5,50	0,40	–	–	–	0,40	–	–	–	56-58
S90V (420V)*	2,30	14,00	1,00	9,00	–	–	–	–	–	–	–	–	56-58
CPM-10V*	2,45	5,25	1,30	9,75	–	–	–	–	–	–	–	–	56-58
CPM-125V*	3,20-3,40	14,00	2,50	11,50-12,25	0,40-0,60	0,40	0,03	0,03	0,40-0,60	0,50	0,50	0,10-0,50	59-64
CPM-15V*	3,40	5,25	1,30	14,50	–	–	–	–	–	–	–	–	58-62
CPM-3V*	0,80	7,50	1,30	2,75	–	–	–	–	–	–	–	–	55-57
CPM-9V*	1,80	5,25	1,30	9,00	–	–	–	–	–	–	–	–	57-60
CPM-M4*	1,40	4,00	5,25	4,00	0,55	–	0,06	–	0,30	5,50	–	–	56-59
20CV*	1,90	20,00	1,00	4,00	0,30	–	–	–	0,30	0,60	–	–	58-62
ZDP-189*	3,00	20,00	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	57-62
K190*	2,30	12,50	1,10	4,00	0,40	–	–	–	0,40	–	–	–	60-64
K390*	2,45	4,15	3,75	9,00	0,55	–	–	–	–	1,00	2,00	–	61-65
BG-42	1,15	14,50	4,00	1,20	0,30	–	–	–	0,50	–	–	–	57-60
D2	1,40-1,60	11,00-13,00	0,90	0,80	0,60	–	–	–	0,60	–	–	–	58-61
M2	0,95-1,05	3,75-4,50	4,75-6,50	1,95-2,75	0,20-0,45	0,30	–	0,03	0,15-0,40	5,00-6,75	–	–	59-64
A2	0,95-1,05	4,75-5,50	0,90	1,40	0,50	0,30	–	–	1,00	–	–	–	57-61
W-1	0,70-1,50	0,15	0,10	0,10	0,10-0,40	0,20	–	–	0,10-0,40	0,50	–	–	57-63
W-2	0,85-1,50	0,15	0,10	0,10	0,10-0,40	0,20	–	–	0,10-0,40	0,15	–	–	57-63
LV04	0,90	18,00	1,15	0,10	–	–	–	–	0,07	–	–	–	55-58
MBS-26	0,85-1,00	13,00-15,00	0,15-0,25	–	0,65	–	0,01	0,04	0,30-0,60	–	–	–	56-59
MRS-30	1,12	14,00	0,60	0,25	1,00	–	–	–	0,50	–	–	–	58-61
VascoWear	1,12	7,75	1,60	2,40	1,20	–	–	–	0,30	1,10	–	–	58-61
INFI M	0,60	8,00	1,40	0,50	1,00	0,30	0,01	0,02	0,40	0,10	0,03	–	56-58
1.2003 (75Cr1)	0,70-0,80	0,30-0,40	–	–	0,25-0,50	–	0,03	0,03	0,60-0,80	–	–	–	56-59
C30 (Bessemer)	0,27-0,34	–	–	–	0,40	–	0,05	0,05	0,50-0,70	–	–	–	52-54
1.2235 (80CrV2)	0,75-0,85	0,40-0,70	–	0,10-0,25	0,25-0,40	–	0,03	0,03	0,30-0,50	–	–	–	57-59

Bezeichnung	Legierungsbestandteile in Prozent												Härte HRC
	Kohlenstoff	Chrom	Molybdän	Vanadium	Silizium	Nickel	Schwefel	Phosphor	Mangan	Wolfram	Kobalt	Stickstoff	
1.1625 (C80W2)	0,75-0,85	–	–	–	0,10-0,30	–	0,03	0,03	0,10-0,35	–	–	–	57-59
1.5026 (55Si7)	0,52-0,60	–	–	–	1,50-1,80	–	0,05	0,05	0,70-1,00	–	–	–	56-58
SK-5	0,90-1,00	–	0,30	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	57-60
SK-7	0,65-0,75	–	–	–	0,10-0,30	–	0,03	0,03	0,10-0,35	–	–	–	56-59
0-1	0,85-1,00	0,40-0,60	–	0,30	0,50	–	–	–	1,00-1,40	–	–	–	57-61
1050	0,47-0,55	–	–	–	–	–	0,50	0,40	0,60-0,90	–	–	–	55-57
1055	0,52-0,60	–	–	–	–	–	0,50	0,40	0,60-0,90	–	–	–	56-58
1065	0,59-0,70	–	–	–	–	–	0,50	0,40	0,60-0,90	–	–	–	56-59
1085	0,80-0,94	–	–	–	–	–	0,50	0,40	0,60-0,90	–	–	–	57-60
1095	0,90-1,04	–	–	–	–	–	0,50	0,40	0,60-0,90	–	–	–	58-61
5160	0,55-0,65	–	–	–	0,15-0,30	–	–	0,04	0,75-1,00	–	–	–	56-59
52100	0,95-1,10	–	–	–	0,15-0,30	–	0,03	0,03	0,25-0,45	–	–	–	58-61
0170-6C (50100B)	0,95	0,45	–	0,20	–	–	–	–	0,45	–	–	–	57-60
Carbon V	1,05	0,45	–	0,15-0,20	0,20	–	–	0,01	0,50	–	–	–	56-59
AUS-4	0,40-0,45	13,00-14,50	–	–	1,00	0,49	0,03	0,04	1,00	–	–	–	52-55
AUS-6	0,55-0,65	13,00-14,50	–	0,10-0,25	1,00	0,49	0,03	0,04	1,00	–	–	–	55-57
AUS-8	0,70-0,75	13,00-14,50	0,10-0,30	0,10-0,26	1,00	0,49	0,03	0,04	0,50	–	–	–	57-59
AUS-10	0,95-1,10	13,00-14,50	0,10-0,31	0,10-0,27	1,00	0,49	0,03	0,04	0,50	–	–	–	58-60
AUS-118	0,90-0,95	17,00-18,00	1,30-1,50	0,10-0,25	0,50	–	0,03	0,04	0,50	–	–	–	58-60
VG-10 (V-10)	0,95-1,05	14,50-15,50	0,90-1,20	0,10-0,30	0,60	–	–	0,30	0,50	–	1,30-1,50	–	58-61
VG-1	0,95-1,05	13,00-15,00	0,20-0,40	–	–	0,25	–	–	–	–	–	–	58-61
Shirogami ¹⁾	1,20	–	–	–	0,20	–	0,03	0,02	0,20	–	–	–	59-63
Aogami ²⁾	1,20	0,20-0,50	–	–	0,20	–	–	–	0,30	1,00-1,50	–	–	60-63
YHB2	1,20	0,20-0,50	–	–	0,20	–	–	–	0,30	1,25-1,75	–	–	60-63
GIN-1	0,90	15,50	0,30	–	0,37	–	0,03	0,02	0,60	–	–	–	58-60
SGP5*	1,40	15,00	2,80	–	0,50	–	0,03	0,03	0,40	–	–	–	59-62
ATS-34	1,05	14,00	4,00	–	0,35	–	0,02	0,03	0,40	–	–	–	58-61
RWL-34*	1,05	14,00	4,00	–	0,50	–	–	–	0,50	–	–	–	58-61
ATS-55	1,00	14,00	0,60	–	0,40	–	–	–	0,50	–	0,40	–	58-61
PMC-27*	0,60	13,50	–	–	0,50	–	–	–	0,50	–	–	–	54-56
12C27	0,60	13,50	–	–	0,40	–	0,01	0,03	0,40	–	–	–	54-56
12C27 Mod.	0,52	14,50	–	–	0,40	–	0,01	0,03	0,60	–	–	–	54-56
13C26	0,65	13,00	–	–	0,40	–	0,01	0,03	0,65	–	–	–	55-57
19C27	0,95	13,50	–	–	0,40	–	0,01	0,03	0,65	–	–	–	57-60
Elmax Supercl.*	1,70	17,00	1,00	3,00	0,40	–	–	–	0,30	–	–	–	58-62
N 690	1,05	17,00	0,50	–	0,40	–	–	–	0,40	–	1,50	–	59-62
N 695	1,05	17,00	0,50	–	0,40	–	–	–	0,40	–	–	–	57-60
X15-T.N.	0,40	15,50	2,00	0,30	0,20	–	–	0,02	0,40	–	–	0,20	57-60
H-1	0,15	14,00-16,00	0,50-1,50	–	3,00-4,50	6,00-8,00	0,03	0,04	2,00	–	–	0,10	54-56
40X13	0,35-0,45	13,00	–	–	0,30	–	0,03	0,03	0,35	–	–	–	54-58
65X13	0,60-0,75	13,00	0,75	–	1,00	–	0,03	0,04	1,00	–	–	–	56-58
95X18	0,95-1,00	17,00-19,00	–	–	0,80	0,60	0,03	0,03	0,80	–	–	–	58-60
110X18	1,10	17,00-18,00	0,30	–	–	0,50	0,03	0,03	0,50	–	–	–	58-61
40X10C2M	1,05	14,00	4,00	0,20	0,50	0,60	0,03	0,03	0,50	–	–	–	57-58
U8 (A)	0,76-0,83	0,20	–	–	0,17-0,33	0,25	0,03	0,03	0,17-0,33	–	–	–	56-59
Z60	0,60-0,65	14,00	0,55-0,60	0,15-0,20	–	0,15	–	–	0,45	–	–	–	56-58
Z70CD15	0,70	15,00	0,75	–	1,00	–	0,03	0,04	1,00	–	–	–	55-57
XC 70	0,65-0,75	–	–	–	0,10-0,30	–	0,03	0,03	0,10-0,35	–	–	–	56-58
XC 90	0,85-0,95	–	–	–	0,10-0,30	–	0,03	0,03	0,10-0,35	–	–	–	57-59
MVS-8	0,85	14,00	2,50	0,15	0,50	–	–	–	0,50	–	–	–	58-61
CRB-7	1,10	14,00	2,00	1,00	0,30	–	–	–	0,40	–	–	–	58-61

* pulvermetallurgisch erzeugte Stahlsorte

¹⁾ = „Weißer Papierstahl“ (Hitachi)

²⁾ = „Blauer Papierstahl“ (Hitachi)