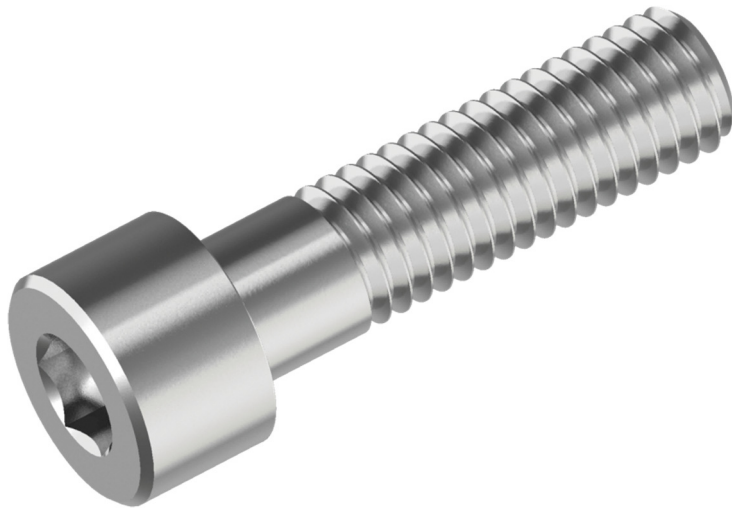




ZYLINDERSCHRAUBEN MIT INNSECHSKANT DUPLEX



DATENBLATT
DIN 912 / ISO 4762

IHRE VERBINDUNG ZUM ERFOLG
YOUR ACCESS TO SUCCESS

DIN 912 / ISO 4762 DUPLEX TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Duplex gehört zur Gruppe der rost- und säurebeständigen Stähle und ist in fünf Gruppen von Lean-Duplex bis Hyper-Duplex eingeteilt. Charakteristisch für Duplexstähle ist das ausgewogene austenitisch-ferritische Zweiphasengefüge (Verhältnis 50:50), wobei die positiven Eigenschaften von beiden Gefügearten vereint werden. Sie verfügen über eine hohe Festigkeit, vergleichbar mit hochfesten Baustählen, und eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit (Klasse

IV). Durch ihren, im Vergleich zu rein austenitischen Stählen, hohen Chromanteil bei gleichzeitig geringerem Nickelgehalt, sind Duplexstähle, gegenüber Werkstoffen mit höherem Nickelanteil, preisstabiler. Eine hohe Anzahl von Anwendungsmöglichkeiten ist durch den hohen Korrosionswiderstand sowie die hervorragenden mechanischen Eigenschaften gegeben.

Materialart	Edelstahl
Güte	Duplex (1.4462)
Oberfläche	Blank
Produktklasse	A
Mechanische Eigenschaften	ISO 3506-1

IHRE VORTEILE



HOHE FESTIGKEIT

- › min. Klasse 80



PREISSTABIL UND KOSTENGÜNSTIG

- › Gegenüber teuren Werkstoffen wie 1.4404, 1.4529 oder 1.4571



HÖCHSTE KORROSIONSWIDERSTANDSKLASSE (IV)

- › Höher als AISI 316L bei vergleichbarem Preisniveau

ANWENDUNG



KÜHLTÜRME



SCHIFFSBAU, MEERESTECHNIK UND OFFSHORE



ERDÖL- UND GASINDUSTRIE / PETROCHEMIE



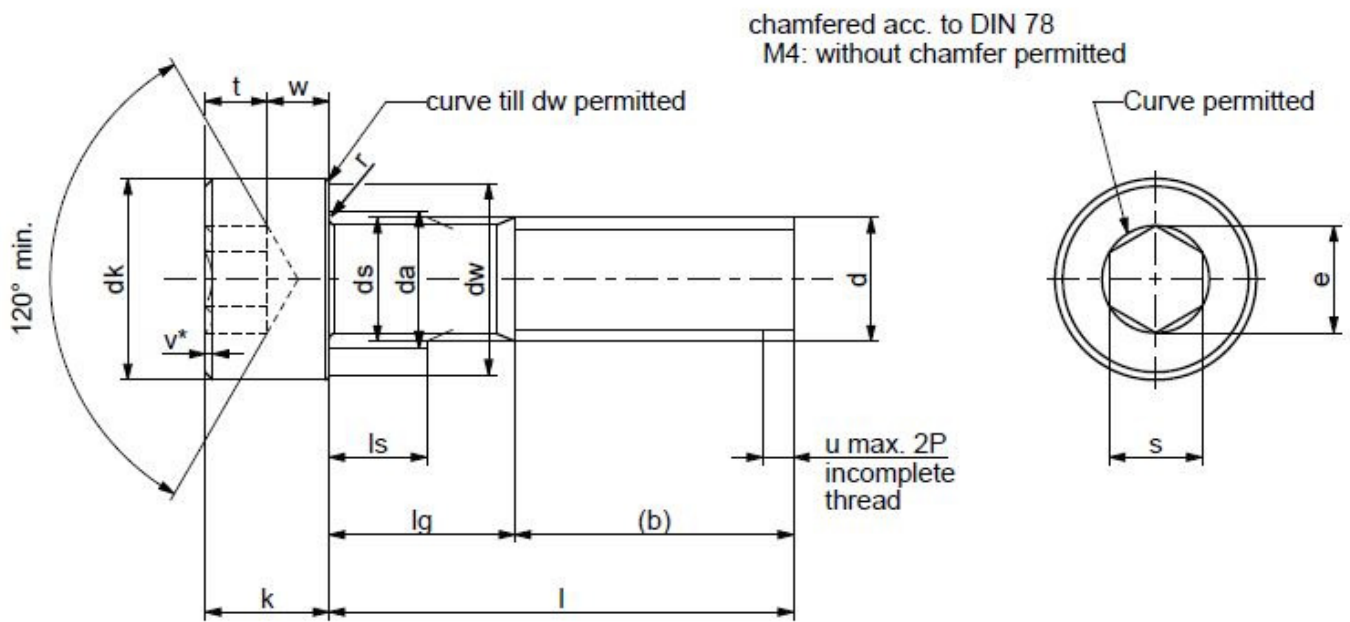
BAU- UND CHEMISCHE INDUSTRIE

GERNE BERATEN WIR SIE BEI IHRER ANWENDUNG.

T +49(0)202 / 26 32-0
info@wasi.de
www.wasi.de



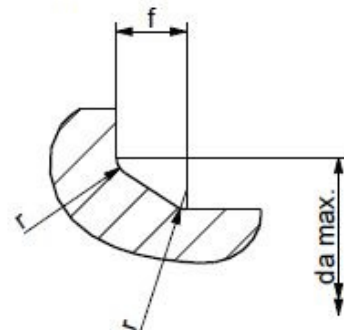
MAßANGABEN (MM)



* v x 45° or curved with R = v

ds: only for screws with part thread

Maximal passage from shaft to head



$$f \text{ max.} = 1,7r \text{ max.}$$

$$r \text{ max.} = (da \text{ max.} - ds \text{ max.}) : 2$$



MAßANGABEN (MM)

Gewinde d		M6	M8	M10	M12	M16
p		1	1,25	1,5	1,75	2
b	Nennlänge	24	28	32	36	44
d _k	Nennmaß = max.	10,00	13,00	16,00	18,00	24,00
	min.	9,78	12,73	15,73	17,73	23,67
d _a	max.	6,8	9,2	11,2	13,7	17,7
d _s	max.	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00
	min.	5,82	7,78	9,78	11,73	15,73
e	min.	5,72	6,86	9,15	11,43	16,00
f	max.	0,68	1,02	1,02	1,87	1,87
k	Nennmaß = max.	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00
	min.	5,70	7,64	9,64	11,57	15,57
r	min.	0,25	0,40	0,40	0,60	0,60
s	Nennlänge	5	6	8	10	14
	max.	5,14	6,14	8,175	10,175	14,212
	min.	5,02	6,02	8,025	10,025	14,032
t	min.	3	4	5	6	8
v	max.	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
d _w	min.	9,38	12,33	15,33	17,23	23,17
w	min.	2,3	3,0	4,0	4,8	6,8



MAßANGABEN (MM)

Nenn- maß	Länge l		M6	M8	M10	M12	M16
	min.	max.					
12	11,65	12,35	x	x			
16	15,65	16,35	x	x			
20	19,58	20,42	x	x	x		
25	24,58	25,42	x	x	x		
30	29,58	30,42	x	x	x	x	
35	34,50	35,50	x	x	x	x	
40	39,50	40,50	x	x	x	x	x
45	44,50	45,50	x	x	x	x	x
50	49,50	50,50	x	x	x	x	x
60	59,40	60,60	x	x	x	x	x
70	69,40	70,60		x	x	x	x
80	79,40	80,60		x	x	x	x
100	99,30	100,70			x	x	x
120	119,30	120,70					

x ab Lager

weitere Abmessungen auf Anfrage

