

1.4529 - Werkstoff Datenblatt

Normen, Bezeichnungen

Werkstoff Nr.	1.4529	AFNOR	X1NiCrMoCuN25-20-7
Alloy	AISI 926	B.S.	X1NiCrMoCuN25-20-7
EN Werkstoff Kurzname	X1NiCrMoCuN25-20-7	Geschützte Werksbezeichnung	Cronifer© 1925hMo
UNS	N08926		

Beschreibung

1.4529 / AISI 926 ist ein Edelstahl für stark korrosive, anspruchsvolle Einsatzbedingungen.

FAQ

Was ist 1.4529 / AISI 926 ?

Sehr hohe Korrosionsbeständigkeit

Beständig gegen Chloride, Meerwasser sowie viele Säuren (z. B. Schwefel- und Phosphorsäure). Hohe Beständigkeit gegen Loch- und Spaltkorrosion

Durch hohen Chrom-, Molybdän- und Stickstoffgehalt (hoher PREN-Wert)

Gute Spannungsrisskorrosionsbeständigkeit

Wo wird 1.4529 / AISI 926 eingesetzt ?

Chemieanlagen, Offshore/Meerwasser, Rauchgasentschwefelung, Öl & Gas sowie Wärmetauscher – überall dort, wo sehr hohe Korrosionsbeständigkeit erforderlich ist.

Chemische Zusammensetzung

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
min. %						19,0	24,0	6,00
max. %	0,02	0,50	1,00	0,030	0,010	21,0	26,0	7,00

Element	Cu	N
min. %	0,50	0,15
max. %	1,50	0,25

Mechanische Eigenschaften

1 MPa = 1 N / mm²

Härte HB	Dehngrenze Rp0,2 N / mm ²	Zugfestigkeit Rm N / mm ²	Dehnung A5,65	Elastizitätsmodul kN / mm ²
? 250	? 300	650 - 850	? 40%	195

Physikalische Eigenschaften

Dichte kg/dm ³	Elektrischer Widerstand (ohm) mm ² /m	Magnetisierbarkeit	Wärmeleitfähigkeit W/m K	Spezifische Wärmekapazität J/kg K
8,1	1,0	kann schwach magnetisch sein, bei starker Kaltverformung kann leichte Magnetisierbarkeit auftreten	12	450

Sonstige Eigenschaften

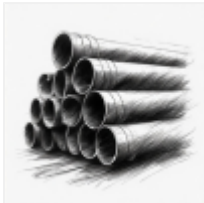
Korrosions- beständigkeit	Sehr beständig gegen Chloride, Säuren und Spannungsrisskorrosion; kaum anfällig für Loch- oder Spaltkorrosion – deutlich widerstandsfähiger als 316L oder 904L.
Schweißeignung	Der Werkstoff 1.4529 / AISI 926 ist prinzipiell gut schweißbar mit den gängigen Verfahren (u. a. E-Hand, WIG, MIG und MAG) , erfordert jedoch aufgrund seiner spezifischen Zusammensetzung (hoher Nickel-, Chrom- und Molybdänanteil) besondere Vorsichtsmaßnahmen, um Heißrissbildung zu vermeiden.
Zerspanbarkeit	Die Zerspanbarkeit des super-austenitischen Edelstahl 1.4529 / AISI 926 gilt als schwierig. Aufgrund des hohen Legierungsgehalts (Ni, Cr, Mo, N) neigt das Material zu starker Kaltverfestigung, was den Einsatz hochwertiger Werkzeuge, niedrige Schnittgeschwindigkeiten und reduzierte Spantiefen erfordert.

Thermische Behandlung

Info	Warmumformung 1200 °C bis 950 °C / Abkühlung: Luft Lösungsglühen (+AT) 1120 °C bis 1180 °C / Abkühlung: Wasser oder Luft Spannungsarmglühen (+SR) 230 °C bis 450 °C / Abkühlung: Luft
------	---

Lieferprogramm

Rohre



Rohre geschweißt

Arten

Geglüht
Ungeglüht

Normen

EN 10217-7 TC1
EN 10217-7 TC2
VdTÜV WB 502

Vormaterial

Blech
Coil

Toleranzen

EN ISO 1127

Lieferservice

Die Rohre können aus Lagerblechen (kalt- oder warmgefertigt) produziert werden. Dabei gibt es keine Mindestmengen und kurze Lieferzeiten. Fixlängen sind möglich.

Die Rohre können aus Lagercoils gefertigt werden. Dabei schon ab Mengen von wenigen hundert kg mit kurzen Lieferzeiten.

Die Rohre können aus Neuproduktion aus Coil gefertigt werden. Dabei schon Mengen ab 1000 kg mit angemessenen und verlässlichen Lieferzeiten. In Herstelllängen von 5 – 7 m oder in Wunschlängen.



Rohre nahtlos

Rohrformteile

Arten

Nahtlose / geschweißte Reduzierungen
Nahtlose / geschweißte Rohrbogen
Nahtlose / geschweißte T-Stücke

Normen

DIN EN 10253-2
DIN EN 10253-4

Vormaterial

Blech
Nahtlose / geschweißte Rohre
Rundstahl geschmiedet
Rundstahl gewalzt

Lieferservice

Lieferservice der Firma Woite

Bleche



Bleche

Normen

ASTM B625
EN 10028-7
EN 10088-2
VdTÜV WB 502

Lieferservice

Die Bleche können aus Vorrat als Standardformate bei uns bezogen werden.

Die Bleche können aus Vorrat als Zuschnitte mit kurzen Lieferzeiten von 1 – 2 Wochen bei uns bezogen werden.

Dabei gibt es die Möglichkeit die Bleche laser- und wasserstrahlgeschnitten zu liefern. Weiterhin plasmagebrannt oder gesägt.

Dabei gibt es die Möglichkeit die Bleche laser- und wasserstrahlgeschnitten zu liefern. Weiterhin plasmagebrannt oder gesägt.

Flansche und Rundmaterial



Rundmaterial

Arten

Nahtlose / geschweißte Reduzierungen
Nahtlose / geschweißte Rohrbogen
Nahtlose / geschweißte T-Stücke

Normen

DIN EN 10253-2
DIN EN 10253-4

Ausführungen

geschmiedet, gedreht / geschält
gewalzt, gedreht / geschält
kaltgewalzt
roh geschmiedet, DIN 7527

Lieferservice

Lieferservice der Firma Woite



Flansche

Arten

Typ 01 Glatter Flansch
Typ 02 Loser Flansch
Typ 04 Loser Flansch für Vorschweißbund
Typ 05 Blindflansch
Typ 11 Vorschweißflansch
Typ 12 Überschieb-Schweißflansch mit Ansatz
Typ 13 Gewindeflansch mit Ansatz
Typ 32 Glatter Bund
Typ 34 Vorschweißbund
Typ 37 Bördel, Sonderflansche nach Vorgabe / Zeichnung

Normen

ASME B16.5
EN 1092-1

Vormaterial

Blech
Knüppel
Rundstahl geschmiedet
Rundstahl gewalzt

Lieferservice

Lieferservice der Firma Woite

Alle vorgenannten Angaben dienen als Orientierungshilfe und sind entsprechend den erforderlichen Einsatzbedingungen zu überprüfen.
(c) 2026 Manfred Woite GmbH, Postfach, D-40671 Erkrath | Tel. +49 211 29260000