

1.7335 - Werkstoff Datenblatt

Normen, Bezeichnungen

Werkstoff Nr.	1.7335	AFNOR	13CrMo4-5
EN Werkstoff Kurzname	13CrMo4-5 (alt: 13 CrMo 4 4)	B.S.	13CrMo4-5
		Grade	P12/T12 P11/T11

Beschreibung

1.7335 / 13CrMo4-5 ist ein warmfester, niedriglegierter Edelstahl für Temperaturen bis ca. 560 ° C.

FAQ

Was ist 1.7335 / 13CrMo4-5 ?
1.7335 / 13CrMo4-5 ist ein warmfester Baustahl.
Wo wird 1.7335 / 13CrMo4-5 eingesetzt ?
Hauptsächlich für den Bau von Druckbehältern und Dampfkesseln.

Chemische Zusammensetzung

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu	Mo
min. %	0,10		0,40			0,70		0,40
max. %	0,17	0,35	0,70	0,025	0,020	1,15	0,30	0,60

Element	N	Ni	Al
min. %			
max. %	0,012	0,30	0,040

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
? 175	? 290	450 - 600	22 %	210

Physikalische Eigenschaften

Dichte kg/dm ³	Elektrischer Widerstand (ohm) mm ² /m	Magnetisierbarkeit	Wärmeleitfähigkeit W/m K	Spezifische Wärmekapazität J/kg K
7,85	0,20	ist magnetisierbar	33	622

Sonstige Eigenschaften

Korrosions- beständigkeit	Der Werkstoff 1.7335 / 13CrMo4-5 ist ein warmfester, niedriglegierter Baustahl, dessen Korrosionsbeständigkeit primär für hohe Temperaturen und spezifische Dampfumgebungen ausgelegt ist. Er ist nicht rostbeständig im Sinne eines Edelstahls.
Schweißbarkeit	Übersicht mit KI Der Werkstoff 1.7335 /13CrMo4-5 ist ein warmfester Chrom-Molybdän-Stahl, der sich aufgrund seines niedrigen Kohlenstoffgehalts (ca. 0,08 % - 0,18 %) sehr gut schweißen lässt. Er eignet sich hervorragend für Schweißkonstruktionen im Kessel- und Druckbehälterbau. Bei Materialstärken über 10–150 mm wird ein Vorwärmen auf 150°C–200°C empfohlen, gefolgt von Spannungsarmglühen bei 600°C–650°C. Alle gängigen Verfahren wie WIG, MAG, Lichtbogen- und Unterpulverschweißen (UP) sind geeignet.
Zerspanbarkeit	Der Werkstoff 1.7335 (13CrMo4-5) ist ein warmfester Edelbaustahl mit guter Zerspanbarkeit. Auf einer Bewertungsskala von 1 bis 10 wird die Zerspanbarkeit oft mit 6 eingestuft, was auf eine problemlose Bearbeitung durch Bohren, Drehen und Fräsen hinweist.

Thermische Behandlung

Info	Normalglühen (Normalizing): Erhitzen auf 890 °C bis 950 °C, gefolgt von langsamem Abkühlen an der Luft.
------	---

Lieferprogramm

Rohre



Rohre geschweißt



Rohre nahtlos

Rohrformteile

Bleche



Bleche

Flansche und Rundmaterial



Rundmaterial



Flansche

Haftungsausschluss

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