

2.4360 - Werkstoff Datenblatt

Normen, Bezeichnungen

Werkstoff Nr.	2.4360	AFNOR	Nu 30
Alloy	Alloy 400	B.S.	Na13
EN Werkstoff Kurzname	NiCu30Fe	Geschützte Werksbezeichnung	Monel© 400 Nicros©alloy 400
UNS	N04400		

Beschreibung

2.4360 / Alloy 400 ist eine Nickel-Kupfer Mischkristallegierung.

FAQ

Was ist 2.4360 / Alloy 400 ?

Die hochwarmfeste, chemisch beständige Nickel Kupfer Legierung 2.4360 / Alloy 400 findet breite Anwendung in der chemischen Industrie.

Wo wird 2.4360 / Alloy 400 eingesetzt?

2.4360 / Alloy 400 wird eingesetzt, wenn Standard-Edelstähle korrosiv versagen – besonders bei Meerwasser oder aggressiven Chemikalien.

Chemische Zusammensetzung

Element	Ni	Fe	C	Mn	Si	Al	Cu
min. %	63	1					28
max. %		2,5	0,15	2	0,5	0,5	34

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
? 180	? 175	? 450	? 30%	182

Physikalische Eigenschaften

Dichte kg/dm ³	Elektrischer Widerstand (ohm) mm ² /m	Magnetisierbarkeit	Wärmeleitfähigkeit W/m K	Spezifische Wärmekapazität J/kg K
8,82	0,513	sehr schwach	23	452

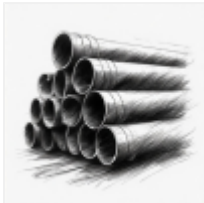
Sonstige Eigenschaften

Korrosions- beständigkeit	2.4360 / Alloy 400 besitzt eine sehr hohe Korrosionsbeständigkeit, besonders in reduzierenden und salzhaltigen Medien.			
Schweißseignung	Der Werkstoff 2.4360 / alloy 400 weist gute Schweißseignungen auf, erfordert jedoch aufgrund seiner metallurgischen Eigenschaften spezifische Verfahrensrichtlinien, um Risse oder Poren zu vermeiden. Er gilt als schweißbar mit gängigen Verfahren, ist aber im Vergleich zu Edelstahl anspruchsvoller.			
Zerspanbarkeit	Zäh und kaltverfestigend – gut bearbeitbar mit angepassten Parametern, aber anspruchsvoller als Edelstahl 1.4301.			

Thermische Behandlung

Lieferprogramm

Rohre



Rohre geschweißt

Arten

Geglüht
Ungeglüht

Normen

EN 10217-7 TC1
EN 10217-7 TC2
VdTÜV WB 263

Vormaterial

Blech
Coil

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.

Die Rohre können aus Vorrat aus Coil oder Blech gefertigt bei uns bezogen werden. Dabei ohne Mindestabnahme. Fixzuschnitte sind möglich.



Rohre nahtlos

Normen

ASTM B165 / ASME SB165
VdTÜV WB 263

Lieferservice

Die Rohre können aus Neuproduktion gefertigt werden. Dabei schon ab 750 kg mit angemessenen und verlässlichen Lieferzeiten. In Herstelllängen von 5 – 7 m oder in Wunschlängen.

Die Rohre können aus Vorrat bei uns bezogen werden. Dabei ohne Mindestabnahme. Fixzuschnitte sind möglich.

Rohrformteile

Arten

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

Normen

ASTM B366 / ASME SB366
DIN EN 10253-2
DIN EN 10253-4

Vormaterial

Blech
Nahtlose / geschweißte Rohre
Rundstahl geschmiedet
Rundstahl gewalzt

Bleche



Bleche

Arten

Kaltgewalzte Bleche vom Coil
Warmgewalzte Bleche in Standardformaten

Normen

ASTM B127 / ASME SB127
VdTÜV WB 263

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.

Die Bleche / Coils können aus Produktion

Die Coils können aus Vorrat abgecoilt bei uns bezogen werden.

günstiges und schnelles Verfahren.

hohe Qualität in mittleren Stärken

keine Gefügeveränderung.

keine Gratbildung

mit Lieferzeiten ab 8 Wochen bei uns bezogen werden. Mindestmengen schon ab 1000 kg.

Plasmabrennen: Hohe Schneiddicken

Sägen: Saubere Kanten

teilweise in Wunschformaten

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

Info

Überblick über die Vorteile der verschiedenen Schneidverfahren:

Laserschneiden: Optimale Gratfreiheit, geringer Wärmeeinfluss, perfekte Maßgenauigkeiten, beste Materialausnutzung, kurze Bearbeitungszeiten, minimaler Schnittpalt.

Wasserstrahl schneiden: Optimale Materialausnutzung, geringe Schnittfugenbreite, keine thermische Belastung, schneiden dickerer Materialstärken, hohe Präzision bis in den Mikrobereich.

Schnittqualitäten:

Qualitätsstufe 5 (Q5)

sehr grober Schnitt – wird nur zum reinen Trennen von Materialien verwendet.

Qualitätsstufe 4 (Q4)

grober Schnitt – ideal zum Vorschneiden von Bauteilen für die Weiterverarbeitung (z.B. Schweißen, Fräsen, Drehen)

Qualitätsstufe 3 (Q3)

mittlere Qualität – häufig verwendeter Standardschnitt. Glatte Schnittfläche, Strahlverlauf jedoch sicht- und fühlbar.

Qualitätsstufe 2 (Q2)

Schlichtschnitt – glatte Fläche, der Strahlverlauf ist noch sicht- und fühlbar.

Qualitätsstufe 1 (Q1)

Feinschnitt – bestmögliche Schnittfläche. Der Strahlverlauf ist kaum mehr sicht- und fühlbar.

Flansche und Rundmaterial



Rundmaterial

Arten

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

Normen

ASTM B366 / ASME SB366
DIN EN 10253-2
DIN EN 10253-4

Ausführungen

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



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
VdTÜV WB 263

Vormaterial

Blech
Knüppel
Rundstahl geschmiedet
Rundstahl gewalzt

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