

# Richtwerte für gängige Plasmanitrierungen

SPESIALHÄRTEREI  
FÜR WERKZEUG & FORMENBAU



Werkstoffgruppe	Werkst.-Nr.	DIN-Bezeichnung	Nht mm	Oberflächen- Härte HV1	Verbindungs- Schicht VS $\mu\text{m}$
Nitrierstähle	1.8550	34CrAlNi7	0,2 – 0,5	900 – 1000	2 – 8
	1.8519	31CrMoV9	0,2 – 0,5	800 – 1000	2 – 8
Vergütungsstähle	1.2312	40CrMnMoS8-6	0,2 – 0,3	750 – 900	4 – 8
	1.2311	40CrMnMo7	0,2 – 0,3	750 – 900	4 – 8
	1.7131	16MnCr5	0,2 – 0,3	550 – 750	4 – 8
	1.7225	42CrMo4	0,3 – 0,6	450 – 650	4 – 8
	1.2721	50NiCr13	0,2 – 0,3	550 – 750	2 – 8
	1.2767	X45NiCrMo4	0,2 – 0,3	550 – 750	2 – 8
Werkzeugstähle	1.2379	X155CrVMo12-1	0,05 – 0,2	1000 – 1200	–
	1.2601	X165CrMoV12	0,05 – 0,2	1000 – 1200	–
	1.2343/44	X38/40CrMoV5-1	0,05 – 0,3	900 – 1100	2 – 6
	1.2842	90MnCrV8	0,2 – 0,6	400 – 600	2 – 8
	1.3343	HS6-5-2	– 0,05	1000 – 1200	–
Korrosionsbest. Stähle	1.4104	X14CrMoS17	– 0,10	900 – 1200	–
	1.4301	X5CrNi18-10	– 0,10	900 – 1200	–
	1.4021	X20Cr13	– 0,25	900 – 1100	–
	1.4112	X90CrMoV18	– 0,20	900 – 1200	–
Sinterstähle	Sint D30		0,2 – 0,4	300 – 500	–
Baustahl/ Unleg Werkzeugst.	1.0116	S235J2G3 (St37)	0,2 – 0,6	300 – 400	4 – 10
	1.0503	C45	0,2 – 0,6	300 – 400	4 – 10
Guss	0.7040	GGG40	0,1 – 0,3	500 - 700	4 - 10