

Unsere Standard Nitrierbehandlungen:

Verfahren	Werkstoff	Ca. NHD mm	Ca. Oberflächen- härte HV1
25h Gasnitrieren	S355 / St52	0.4-0.6	200-350
	C45 / 1.1191	0.4-0.6	350-500
Standardprozess	1.2312/11	0.25-0.35	700-880
	1.7131/39	0.4-0.6	650-790
	1.7225 / 27	0.4-0.55	620-750
	1.8519	0.2-0.35	750-900
	1.8550	0.2-0.35	950-1200

Verfahren	Werkstoff	Ca. NHD mm	Ca. Oberflächen- härte HV1
50 h Gasnitrieren	S355 / St52	0.6-0.8	200-350
	C45 / 1.1191	0.6-0.8	350-500
Standardprozess	1.2312/11	0.35-0.45	700-880
	1.7131/39	0.55-0.70	650-790
	1.7225 / 27	0.5-0.7	620-750
	1.8519	0.35-0.45	750-900
	1.8550	0.35-0.45	950-1200

Verfahren	Werkstoff	Ca. NHD mm	Ca. Oberflächen- härte HV1
72 h Gasnitrieren	S355 / St52	Ca.0.8	200-350
	C45 / 1.1191	Ca.0.8	350-500
Standardprozess	1.2312/11	> 0.45	700-880
	1.7131/39	> 0.7	650-790
	1.7225 / 27	> 0.7	620-750
	1.8519	> 0.45	750-900
	1.8550	> 0.45	950-1200



Ihr Anliegen lässt uns nicht kalt...

Verfahren	Werkstoff	Ca. NHD mm	Ca. Oberflächen härte HV1
Gasnitrocarburieren (Nitrieren)	S355 / St52	0.4-0.6	200-350
	C45 / 1.1191	0.4-0.6	350-500
	1.2312/11	0.25-0.35	700-880
Standardprozess	1.7131/39	0.4-0.6	650-790
	1.7225 / 27	0.4-0.55	620-750
	1.8519	0.2-0.35	750-900
	1.8550	0.2-0.35	950-1200

Verfahren	Werkstoff	Ca. NHD mm	Ca. Oberflächen härte HV1
Oxinitrieren	S355 / St52	0.4-0.6	200-350
	C45 / 1.1191	0.4-0.6	350-500
Standardprozess	1.2312/11	0.25-0.35	700-880
	1.7131/39	0.4-0.6	650-790
	1.7225 / 27	0.4-0.55	620-750
	1.8519	0.2-0.35	750-900
	1.8550	0.2-0.35	950-1200

Verfahren	Werkstoff	Ca. NHD mm	Ca. Oberflächen härte HV1
ToiNit	S355 / St52	< 0.2	200-350
	C45 / 1.1191	< 0.2	350-500
Toleranzhaltiges Nitrieren	1.2312/11	Ca.0.1	700-880
	1.7131/39	Ca.0.1	650-790
	1.7225 / 27	Ca.0.1	620-750
Standardprozess	1.8519	Ca.0.1	750-900
	1.8550	Ca.0.1	950-1200



Verfahren	Werkstoff	Ca. max. NHD mm	Ca. Oberflächen härte HV1
QPQ 90 (Minuten)	S355 / St52	0.3	200-350
Salzbadnitrieren	C45 / 1.1191	0.3	350-500
	1.2312/11	0.25	700-880
Standardprozess	1.7131/39	0.2	650-790
	1.7225 / 27	0.2	620-750
	1.8519	0.1-0.2	750-900
	1.8550	0.1-0.2	950-1200

Bei höherer Kernfestigkeit ist eine höhere OFH und geringere NHD, bei niedrigerer Kernfestigkeit ist eine geringere OFH und höhere NHD als in der Tabelle angeführt, zu erwarten.

NHD und OFH für andere Werkstoffe auf Anfrage

TolNit behandelte Bauteile (Massänderung ca. 3my)

