

In DIN EN 10269 dokumentierter Temperaturbereich			Werkstoff				Harte HV der Schraube und/oder Mutter	
min.	Kurzzeit ^a	Langzeit ^b	Kurzzeichen	Nummer	Kurzname	Zustand ^c	min.	max.
120 °C	-	-	KB	1.5680	X12Ni5	+ NT	157	203
						+ QT	173	235
-	400 °C	500 °C	Yd	1.1181	C35E	+ N	150	200
-	400 °C	500 °C	YK	1.1181	C35E	+ QT	165	210
-	400 °C	-	YB	1.5511	35B29	+ QT	165	210
- 60 °C	500 °C	550 °C	KG	1.7218	25CrMo4	+ QT	195	240
-100°C	500 °C	-	GC	1.7225	42CrMo4	+ QT	275	337
-	500 °C	550 °C	GA	1.7709	21 CrMoV5-7	+ QT	225	272
-	600 °C	550 °C	GB	1.7711	40CRMov4-6	- QT	272	320
-	550 °C	600 °C	V ^e	1.4923	X22CrMoV12-1	+ QT 1 ^e	256	303
-	550 °C	600 °C	VH ^f	1.4923	X22CrMoV12-1	+ QT 2 ^f	287	367
-	600 °C	600 °C	VW	1.4913	X19CrMoVNbN11-1	+ QT	287	367
-	650 °C	670 °C	S	1.4986	X7CrNiMoBNb16-16	+ WW + P	210	272
-196°C	650 °C	650 °C	SD	1.4980	X6NiCrTiMoVB25-15-2	+ AT + P	287	367
196	650	800	SB	2.4952	NiCr20TiAl	+ AT + P	320	417

a Obergrenze der Temperaturbereiche mit angegebenen Dehngrenzen und Zugfestigkeiten

b Obergrenze der Temperaturbereiche mit angegebenen Zeitdehngrenzen und Zeitstandfestigkeiten

c + N: normalgeglüht

+ NT normalgeglüht und angelassen

+GT: vergütet, d.h. gehärtet und angelassen

+ WW: warmverfestigt

+ AT: Ibsungsgeglüht und abgeschreckt

+ P: ausscheidungsgehartet

d Nur für Muttern

e Kennzeichen V für Werkstoff X22CrMoV12-1 nach DIN EN 10269 mit der 0,2 %-Dehngrenze $R_{p0.2} > 600 \text{ N/mm}^2$ (+ QT 1)

f Kennzeichen VH für Werkstoff X22CrMoV12-1 nach DIN EN 10269 mit der 0,2 %-Dehngrenze $R_{p0.2} > 700 \text{ N/mm}^2$ (+ QT 2)

g Siehe auch VdTUV Werkstoffblatt 490