

Naziv	Wnr.EN	Norma EN 10088-3	US – Norme AISI/ASTM	Bitni hemijski elementi u %					*
				C	Cr	Ni	Ti	Mo	
Cr-Ni- Stahl A2	1.4301	X5CrNi 18-10	304	< 0,07	17-19,5	8,5-10			4
	1.4307	X2CrNi 18-9	304 L	< 0,03	17,5- 19,5	8-10			3
	1.4541	X6CrNiTi 18-10	321	<,08	17-19	9-12	5xC – 0,70		2
	1.4306	X2CrNi 19-11	304 L	< 0,03	18,20	10-12			1
Cr-Ni-Mo- Stahl A4	1.4401	X5CrNiMo 17- 12-2	316	< 0,07	16,5- 18,5	10-13		2-2,5	6
	1.4571	X6CrNiMoTi 17-12-2	316 Ti	< 0,08	16,5- 18,5	10,5- 13,5	5xC – 0,70	2-2,5	5
	1.4404	X2CrNiMo 17- 12-2	316 L	< 0,03	16,5- 18,5	10-13		2-2,5	4
	1.4436	X3CrNiMo 17- 13-3	316	<0,05	16,5- 18,5	10,5- 13		2,5-3	3
	1.4432	X2CrNiMo 17- 12-3	316 L	< 0,03	16,5- 18,5	10,5- 13		2,5-3	2
	1.4435	X2CrNiMo 18- 14-3	316 L	< 0,03	17-19	12,5- 15		2,5-3	1

Smjernice prerade

Materijal

	4016	4101	4301	4305	4306	4401	4436	4541	4550	4571
Skidanje rubova	A1		A		A	A	A	A	A	A
Bušenje	A-B	A	C	B	C	C	C	C	C	C
Pritisak	A		B-C		B-C	B	B	C-D	C-D	C-D
Čvrsto lemljenje	B	D	B	D	B-C	B	B	B	B	B
Magnetsko	M	M	N2	N2	N2	N3	N3	N2	N2	N2
Utiskivanje	A	D	B	D	B	B	B	C	C	C-D
Valjanje profila	A		A		A	A	A	A	A	A
Rezanje	B	A-B	C	B	C	C	C	C	C	C
Rezanje	B	C	B	C	B	B	B	B	B	B
Brušenje i poliranje	A	D	A	D	A	B	B	C	C	C
Varenje (Argonac)	B-C	D	A	D	A	A	A	A	A	A
Varenje (Autogen)	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D
Varenje (Elektrodama)	C	D	A	D	A	A	A	B-C	A	B
Varenje (Punkt)	C	D	A	D	A	A	A	A	A	A
Varenje (Sigma)	B-C	D	A	D	A	A	A	A	A	A
Tiskanje	A		B		B	B	B	B	B	B
Rastezanje	A-B		A		A	A	A	B	B	C
Naprezanje	B	A	C	A-B	C	C	C	C	C	C

Objašnjenje znakova:

A = izvrsno

B = vrlo dobro

C = dovoljno

D = nije preporučeno

M = magnetsko

N = nije magnetsko

1 = oštro grebanje treba izbjeći

2 = postaje magnetsko hladnim radovima

3 = ne razvija magnetizam hladnim radovima
