

## Alapanyagok, hőkezelés, kémiai összetétel ISO898 5. része szerint

Szilársági osztály	Alapanyag	Hőkezelés	Kémiai összetétel a menetben -% (darabanalízis)			
			C		P	S
			min.	max.	max.	max.
14 H	szénacél <sup>(1)2)</sup>		0,50		0,11	0,15
22 H	szénacél <sup>3)</sup>	ridegített és megeresztett	0,50		0,05	0,05
33 H	szénacél <sup>3)</sup>	ridegített és megeresztett	0,50		0,05	0,05
45 H	ötvözött acél <sup>3)4)</sup>	ridegített és megeresztett	0,50	0,19	0,05	0,05

- 1.) Automata acélok a következő maximális ólom, foszfor és kén tartalommal engedélyezettek: PB=0,35%, P=0,11%, S=0,34%
- 2.) Négyzög hernyócsavarok esetén a kéregedés engedélyezett
- 3.) Acél max. 0,35% ólom tartalommal engedélyezett
- 4.) Az ötvözött acélnak legalább egy vagy több ötvöző elemet kell tartalmaznia:  
Krom, nikkel, molibdén, vanádium vagy bór