

Table 3 - Chemical composition (cast analysis)^a of austenitic steels, in % by mass (concluded)

Steel grade		C max	Si max	Mn max	P max	S max	N	Cr	Cu	Mo	Ni	Others
Steel name	Steel number											
X2CrNi18-9	1.4307	0,030	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	≤ 0,11	17,50 to 19,50	–	–	8,00 to 10,00	–
X2CrNi19-11	1.4306	0,030	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	≤ 0,11	18,00 to 20,00	–	–	10,00 to 12,00	–
X2CrNiN18-10	1.4311	0,030	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	0,12 to 0,22	17,00 to 19,50	–	–	8,50 to 11,50	–
X5CrNi18-10	1.4301	0,07	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	≤ 0,11	17,00 to 19,50	–	–	8,00 to 10,50	–
X6CrNiTi18-10	1.4541	0,08	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	–	17,00 to 19,00	–	–	9,00 to 12,00	Ti 5xC to 0,70
X6CrNiNb18-10	1.4550	0,08	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	–	17,00 to 19,00	–	–	9,00 to 12,00	Nb 10xC to 1,00
X2CrNiMo17-12-2	1.4404	0,030	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	≤ 0,11	16,50 to 18,50	–	2,00 to 2,50	10,00 to 13,00	–
X5CrNiMo17-12-2	1.4401	0,07	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	≤ 0,11	16,50 to 18,50	–	2,00 to 2,50	10,00 to 13,00	–
X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	0,08	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	–	16,50 to 18,50	–	2,00 to 2,50	10,50 to 13,50	Ti 5xC to 0,70
X2CrNiMo17-12-3	1.4432	0,030	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	≤ 0,11	16,50 to 18,50	–	2,50 to 3,00	10,50 to 13,00	–
X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	0,030	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	0,12 to 0,22	16,50 to 18,50	–	2,50 to 3,00	11,00 to 14,00	–
X3CrNiMo17-13-3	1.4436	0,05	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	≤ 0,11	16,50 to 18,50	–	2,50 to 3,00	10,50 to 13,00	–
X2CrNiMo18-14-3	1.4435	0,030	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	≤ 0,11	17,00 to 19,00	–	2,50 to 3,00	12,50 to 15,00	–
X2CrNiMoN17-13-5	1.4439	0,030	1,00	2,00	0,040 ^b	0,015 ^b	0,12 to 0,22	16,50 to 18,50	–	4,00 to 5,00	12,50 to 14,50	–
X2CrNiMo18-15-4	1.4438	0,030	1,00	2,00	0,045 ^b	0,015 ^b	≤ 0,11	17,50 to 19,50	–	3,00 to 4,00	13,00 to 16,00	–
X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	0,020	0,70	2,00	0,030	0,010	≤ 0,11	26,00 to 28,00	0,70 to 1,50	3,00 to 4,00	30,00 to 32,00	–