



Lemvigh-Müller A/S
 Nordager 1
 DK-6000 Kolding
 CVR nr. 56973311
 Tel. +45 3695 5000
www.lemu.dk

FKM Overensstemmelseserklæring

Produkter bestemt til kontakt med fødevarer

Rustfrie stållegeringer bestemt til kontakt med fødevarer

Lemvigh-Müller A/S:

- erklærer herved, at de i denne erklærings Annexe IV, nævnte kvaliteter af rustfrie stållegeringer overholder nedenstående gældende lovgivning for materialer og genstande bestemt til kontakt med fødevarer.

Lovgivningen omfatter:

Forordning (EF) No 1935/2004	Materialer og genstande bestemt til kontakt med fødevarer
BEK nr 681 af 25/05/2020	Fødevarerkontaktmaterialebekendtgørelsen
Forordning (EF) Nr. 2023/2006	God fremstillingsmæssig praksis for materialer og genstande bestemt til kontakt med fødevarer
BEK nr 1520 af 15/12/2022	Autorisationsbekendtgørelsen

De af denne erklærings Annexe IV, omhandlede kvaliteter af rustfrit stål anses for egnet til kontakt med fødevarer på grundlag af den franske lovgivning [Arrêté du 13 janvier 1976](#) relatif aux matériaux et objets en acier inoxydable au contact des denrées alimentaires.

Artiklerne er egnede til kontakt med alle typer fødevarer under de tiltænkte og forudsigelige anvendelsesbetingelser.

Håndtering og opbevaring:

Det skal sikres, at emnerne håndteres korrekt, så deres grundlæggende egenskaber ikke ændres, herunder afsmitning fra andre metaller. Det er en forudsætning altid at anvende en rustfri stållegering, hvor korrosionsbestandigheden er passende til formålet.

Inden anvendelsen:

Fjern eventuel olie og andre overfladeurenheder.

Lemvigh-Müller A/S anbefaler generelt:

- at rustfrie stållegeringer bestemt til kontakt med fødevarer, bestilles med et 3.1 materialecertifikat efter DS/EN 10204 for at imødegå kravet i EU 1935/2004 Artikel 17 om sporbarhed.
- at ståltyper har en PREN værdi (Pitting, Resistance Equivalent) på mindst 17,5. Ved mere aggressive miljøer anbefales en PREN værdi på mindst 23. PREN værdien beregnes på baggrund af:
PREN= % Cr + 3,3 x % Mo + 16 x % N
- at overfladekvaliteten specificeres ved bestilling. Det anbefales at en hygiejnisk overflade har en Ra-værdi på eller under 0,8 µm. En overflade i kvalitet 2B anses for egnet. Proces og proceshastigheden skal ligeledes tages med i denne vurdering.

Lemvigh-Müller A/S

ANNEXE IV

Tableau 1 — Composition chimique (analyse de coulée)^a des aciers inoxydables ferritiques

Désignation de l'acier		% en masse											
Nom	Numéro	C Max.	Si max	Mn max.	P max.	S	N max.	Cr	Mo	Nb	Ni	Ti	Autres
X1CrNb15	1.4595	0,020	1,00	1,00	0,025	≤ 0,015	0,020	14,00 à 16,00		0,20 à 0,60			
X6Cr13	1.4000	0,08	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015 ^b		13,00 à 14,00					
X6CrAl13	1.4002	0,08	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015 ^b		13,00 à 14,00					Al : 0,10 à 0,30
X2CrTi17	1.4520	0,025	0,50	0,50	0,040	≤ 0,015	0,015	16,00 à 18,00				4(C+N)+0,15≤Ti≤0,80 ^c	
X6Cr17	1.4016	0,08	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015 ^b		16,00 à 18,00					
X3CrTi17	1.4510	0,05	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015 ^b		16,00 à 18,00				4(C+N)+0,15≤Ti≤0,80 ^c	
X3CrNb17	1.4511	0,05	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015		16,00 à 18,00		12 x C à 1,00			
X6CrMo17-1	1.4113	0,08	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015 ^b		16,00 à 18,00	0,90 à 1,40				
X2CrMoTi17-1	1.4513	0,025	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015	0,020	16,00 à 18,00	0,80 à 1,40			4(C+N)+0,15≤Ti≤0,80 ^c	
X2CrMoTi18-2	1.4521	0,025	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015	0,030	17,00 à 20,00	1,80 à 2,50			4(C+N)+0,15≤Ti≤0,80 ^c	
X6CrNi17-1 *)	1.4017*)	0,08	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015		16,00 à 18,00			1,20 à 1,60		
X6CrMoNb17-1	1.4526	0,08	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015	0,040	16,00 à 18,00	0,80 à 1,40	7(C+N)+0,10≤Nb≤1,00 0,35 à 0,55			Zr≥7x(C+N)+0,15 Al : 1,70 à 2,10
X2CrNbZr17 *)	1.4590*)	0,030	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015		16,00 à 17,50					
X2CrAlTi18-2	1.4605	0,030	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015		17,00 à 18,00				4(C+N)+0,15≤Ti≤0,80 ^c	
X2CrNbTi20	1.4607	0,030	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015	0,030	18,50 à 20,50		1,00		4(C+N)+0,15≤Ti≤0,80 ^c	
X2CrTiNb18	1.4509	0,030	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015		17,50 à 18,50		3C+0,3≤Nb≤1,00		0,10 à 0,60	
X6CrMoNb17-1	1.4526	0,08	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015	0,040	16,00 à 18,00	0,80 à 1,40			7(C+N)+0,10≤Ti≤1,00 ^c	
X2CrMoTi29-4	1.4592	0,025	1,00	1,00	0,030	≤ 0,010	0,045	28,00 à 30,00	3,50 à 4,00			4(C+N)+0,15≤Ti≤0,80 ^c	
X2CrMnNiTi12	1.4600	0,030	1,00	1,00 à 2,50	0,040	≤ 0,015	0,025	12,00 à 13,00			0,30 à 1,00	6C ≤ Ti ≤ 0,35	
X2CrTi21	1.4611	0,030	1,00	1,00	0,050	0,050		19,00 à 22,00	0,50			4(C+N)+0,20≤Ti≤1,00 ^c	Cu : 0,50, Al : 0,05
X2CrTi24 *)	1.4613*)	0,030	1,00	1,00	0,050	0,050		22,00 à 25,00	0,50			4(C+N)+0,20≤Ti≤1,00 ^c	Cu : 0,50, Al : 0,05
X2CrNbCu21	1.4621	0,030	1,00	1,00	0,040	0,015	0,03	20,00 à 21,50		0,2≤Nb≤1,00 0,50			0,1 ≤ Cu ≤ 1,00
X2CrSiTi15	1.4630	0,030	0,20 à 1,50	1,00	0,050	0,050		13,00 à 16,00	0,50		0,50	4(C+N)+0,15≤Ti≤0,80 ^c	Cu : 0,50, Al : 1,50
X2CrCuNb18-2	1.4608	0,030	1,50	1,00	0,040	≤ 0,030		17,00 à 19,00		≤ 0,50			Cu : 1,50 à 2,50 Nb>7x(C+N)
X2CrAlSiNb18	1.4634	0,030	0,20 à 1,50	1,00	0,050	0,050		17,50 à 18,50	0,50	3C+0,30≤Nb≤1,00 ^c	0,50		Cu : 0,50, Al : 0,20 à 1,50

^a Les éléments ne figurant pas dans ce tableau ne peuvent être ajoutés volontairement dans la composition de l'acier sans l'accord de l'acheteur, à l'exception de ceux destinés à l'élaboration de la coulée. Toutes les précautions doivent être prises pour éviter l'addition à partir des ferrailles et matières premières utilisées en production d'éléments susceptibles d'affecter les caractéristiques mécaniques ainsi que l'aptitude à l'emploi de l'acier.

^b Pour les barres, le fil machine, les profils et les demi-produits concernés, une teneur maximale en soufre de 0,030 % s'applique.
Pour tous les produits destinés à être usinés, une teneur en soufre contrôlée comprise entre 0,015 et 0,030 % est recommandée et autorisée.

^c La stabilisation peut être réalisée par l'utilisation de Titane, et/ou de Niobium et/ou de Zirconium. Compte tenu de la masse atomique de ces éléments et des teneurs en Carbone et Azote, l'équivalence devra être la suivante :

$$Ti \approx \frac{Z}{4} Nb \approx \frac{Z}{4} Zr$$

*) Nuance d'acier brevetée

Tableau 2 — Composition chimique (analyse de coulée) ^a des aciers inoxydables martensitiques et à durcissement par précipitation

Désignation de l'acier		% en masse										
Nom	Numéro	C ^b	Si max.	Mn max	P max.	S	Cr	Cu	Mo	Nb	Ni	Autres
X12Cr13	1.4006	0,08 à 0,15	1,00	≤ 1,50	0,040	≤ 0,015 ^c	13,00 à 13,50				≤ 0,75	
X20Cr13	1.4021	0,16 à 0,25	1,00	1,50	0,040	≤ 0,015 ^c	13,00 à 14,00					
X30Cr13	1.4028	0,26 à 0,35	1,00	1,50	0,040	≤ 0,015 ^c	13,00 à 14,00					
X38CrMo14	1.4419	0,36 à 0,42	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015 ^c	13,00 à 14,50		0,60 à 1,00			
X39Cr13	1.4031	0,36 à 0,42	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015 ^c	13,00 à 14,50					
X46Cr13	1.4034	0,43 à 0,50	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015 ^c	13,00 à 14,50					
X50CrMoV15	1.4116	0,45 à 0,55	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015 ^c	14,00 à 15,00		0,50 à 0,80			V = 0,10 à 0,20
X70CrMo15	1.4109	0,65 à 0,75	0,70	1,00	0,040	≤ 0,015 ^c	14,00 à 16,00		0,40 à 0,80			
X39CrMo17-1	1.4122	0,33 à 0,45	1,00	1,50	0,040	≤ 0,015 ^c	15,50 à 17,50		0,80 à 1,30		≤ 1,00	
X105CrMo17	1.4125	0,95 à 1,20	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015 ^c	16,00 à 18,00		0,40 à 0,80			
X90CrMoV18	1.4112	0,85 à 0,95	1,00	1,00	0,040	≤ 0,015 ^c	17,00 à 19,00		0,90 à 1,30			V = 0,07 à 0,12
X17CrNi16-2	1.4057	0,12 à 0,22	1,00	1,50	0,040	≤ 0,015 ^c	15,00 à 17,00				1,50 à 2,50	
X2CrNiMoV13-5-2	1.4415	≤ 0,03	0,50	≤ 0,50	0,040	≤ 0,015	13,00 à 13,50		1,50 à 2,50		4,50 à 6,50	Ti: ≤ 0,010 V: 0,10 à 0,50
X3CrNiMo13-4	1.4313	≤ 0,05	0,70	1,50	0,040	≤ 0,015	13,00 à 14,00		0,30 à 0,70		3,50 à 4,50	N ≥ 0,020
X4CrNiMo16-5-1	1.4418	≤ 0,06	0,70	1,50	0,040	≤ 0,015 ^c	15,00 à 17,00		0,80 à 1,50		4,00 à 6,00	N ≥ 0,020
X5CrNiCuNb16-4	1.4542	≤ 0,07	0,70	1,50	0,040	≤ 0,015 ^c	15,00 à 17,00	3,00 à 4,00	≤ 0,60	5 x C à 0,45	3,00 à 5,00	
X6NiCrTiMoVB25-15-2	1.4980	0,03-0,08	1,00	1,00 à 2,00	0,025	≤ 0,015	13,50 à 16,00		1,00 à 1,50		24,00 à 27,00	B: 0,0030 à 0,010 Al: ≤ 0,35
X7CrNiAl17-7	1.4568	≤ 0,09	0,70	1,00	0,040	≤ 0,015	16,00 à 18,00				6,50 à 7,80 ^d	Ti: 1,90 à 2,30 V: 0,10 à 0,50 Al = 0,70 à 1,50
X8CrNiMoAl15-7-2	1.4532	≤ 0,10	0,70	1,20	0,040	≤ 0,015	14,00 à 16,00		2,00 à 3,00		6,50 à 7,80	Al = 0,70 à 1,50
X5CrNiMoCuNb14-5	1.4594	≤ 0,07	0,70	1,00	0,040	≤ 0,015	13,00 à 15,00	1,20 à 2,00	1,20 à 2,00	0,15 à 0,60	5,00 à 6,00	

^a Les éléments ne figurant pas dans ce tableau ne peuvent être ajoutés volontairement dans la composition de l'acier sans l'accord de l'acheteur, à l'exception de ceux destinés à l'élaboration de la coulée. Toutes les précautions doivent être prises pour éviter l'addition à partir des ferrailles et matières premières utilisées en production d'éléments susceptibles d'affecter les caractéristiques mécaniques ainsi que l'aptitude à l'emploi de l'acier.

^b On peut convenir de fourchettes de teneurs en carbone plus étroites lors de l'appel d'offres et de la commande.

^c Pour les barres, le fil machine, les profils et les demi-produits concernés, une teneur maximale en soufre de 0,030 % s'applique.

Pour tous les produits destinés à être usinés, une teneur en soufre contrôlée comprise entre 0,015 et 0,030 % est recommandée et autorisée.

^d Pour une meilleure déformabilité à froid, la limite supérieure peut être augmentée jusqu'à 8,30 %.

Tableau 3 — Composition chimique (analyse de coulée)^a des aciers inoxydables austénitiques

Désignation de l'acier		% en masse											
Nom	Numéro	C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Cu	Mo	Nb	Ni	Ti
X5CrNi17-7	1.4319	≤ 0,07	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,030	≤ 0,11	16,00 à 18,00				6,00 à 8,00	
X10CrNi18-9	1.4325	0,04 à 0,15	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,030	≤ 0,11	17,00 à 19,00				8,00 à 10,00	
X10CrNi18-8	1.4310	0,05 à 0,15	≤ 2,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015	≤ 0,11	16,00 à 19,00		≤ 0,80		6,00 à 9,50	
X2CrNiN18-7	1.4318	≤ 0,030	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015	0,10 à 0,20	16,50 à 18,50				6,00 à 8,00	
X2CrNi18-9	1.4307	≤ 0,030	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015 ^b	≤ 0,11	17,50 à 19,50				8,00 à 10,00	
X2CrNi19-11	1.4306	≤ 0,030	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015 ^b	≤ 0,11	18,00 à 20,00				10,00 à 12,00 ^c	
X2CrNiN18-10	1.4311	≤ 0,030	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015 ^b	0,12 à 0,22	17,00 à 19,50				8,50 à 11,50	
X5CrNi18-10	1.4301	≤ 0,07	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015 ^b	≤ 0,11	17,00 à 19,50				8,00 à 10,50	
X5CrNiCu19-6-2	1.4640	0,030 à 0,08	0,50	1,50 à 4,0	0,045	≤ 0,015 ^b	0,03 à 0,11	18,0 à 19,0	1,30 à 2,00			5,5 à 6,9	
X6CrNiTi18-10	1.4541	≤ 0,08	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015 ^b		17,00 à 19,00				9,00 à 12,00 ^c	5xC à 0,70
X6CrNiNb18-10	1.4550	≤ 0,08	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015		17,00 à 19,00			10xC à 1,00	9,00 à 12,00 ^c	
X4CrNi18-12	1.4303	≤ 0,06	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015 ^b	≤ 0,11	17,00 à 19,00				11,00 à 13,00	
X1CrNi25-21	1.4335	≤ 0,020	≤ 0,25	≤ 2,00	0,025	≤ 0,010	≤ 0,11	24,00 à 26,00		≤ 0,20		20,00 à 22,00	
X2CrNiMo17-12-2	1.4404	≤ 0,030	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015 ^b	≤ 0,11	16,50 à 18,50		2,00 à 2,50		10,00 à 13,00 ^c	
X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	≤ 0,030	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015 ^b	0,12 à 0,22	16,50 à 18,50		2,00 à 2,50		10,00 à 12,00 ^c	
X5CrNiMo17-12-2	1.4401	≤ 0,07	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015 ^b	≤ 0,11	16,50 à 18,50		2,00 à 2,50		10,00 à 13,00	
X1CrNiMoN25-22-2	1.4466	≤ 0,020	≤ 0,70	≤ 2,00	0,025	≤ 0,010	0,10 à 0,16	24,00 à 26,00		2,00 à 2,50		21,00 à 23,00	
X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	≤ 0,08	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015 ^b		16,50 à 18,50		2,00 à 2,50		10,50 à 13,50 ^c	5xC à 0,70
X6CrNiMoNb17-12-2	1.4580	≤ 0,08	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015		16,50 à 18,50		2,00 à 2,50	10xC à 1,00	10,50 à 13,50	
X2CrNiMo17-12-3	1.4432	≤ 0,030	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015 ^b	≤ 0,11	16,50 à 18,50		2,50 à 3,00		10,50 à 13,00	
X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	≤ 0,030	≤ 1,00	≤ 2,00	0,045	≤ 0,015	0,12 à 0,22	16,50 à 18,50		2,50 à 3,00		11,00 à 14,00 ^c	
X8CrMnNiN18-9-5	1.4374	0,05 à 0,10	0,30 à 0,60	9,0 à 10,0	0,035	≤ 0,030	0,250 à 0,320	17,50 à 18,50	≤ 0,40	≤ 0,50		5,00 à 6,00	
X8CrMnCuNB17-8-3	1.4597	≤ 0,10	≤ 2,00	6,50 à 9,00	0,040	≤ 0,030	0,10 à 0,30	15,00 à 18,00	2,00 à 3,50	≤ 1,00		≤ 3,00	
X8Cr MnNi19-6-3	1.4376	0,01	1,00	5,00 à 8,00	0,045	≤ 0,015	0,30	17,0 à 20,5				2,00 à 4,50	
X11CrNiMnN19-8-6	1.4369	0,07 à 0,15	0,50 à 1,00	5,0 à 7,5	0,030	≤ 0,015	0,20 à 0,30	17,50 à 19,50				6,50 à 8,50	

« à suivre »

Tableau 3 : Composition chimique (analyse de coulée) ^a des aciers inoxydables austénitiques (suite)

Désignation de l'acier Nom	Numéro	C	Si	Mn	P max.	S	N	% en masse		Cu	Mo	Nb	Ni	Ti
								Cr						
X3CrNiMo17-13-3	1.4436	≤0,05	≤1,00	≤2,00	0,045	≤0,015 ^b	≤ 0,11	16,50 à 18,50			2,50 à 3,00		10,50 à 13,00 ^c	
X2CrNiMo18-14-3	1.4435	≤0,030	≤1,00	≤2,00	0,045	≤0,015 ^b	≤ 0,11	17,00 à 19,00			2,50 à 3,00		12,50 à 15,00	
X2CrNiMoN18-12-4	1.4434	≤0,030	≤1,00	≤2,00	0,045	≤0,015	0,10 à 0,20	16,50 à 19,50			< 4,00		10,50 à 14,00 ^c	
X2CrNiMo18-15-4	1.4438	≤0,030	≤1,00	≤2,00	0,045	≤0,015 ^b	≤ 0,11	17,50 à 19,50			< 4,00		13,00 à 16,00 ^c	
X1CrNiSi18-15-4	1.4361	≤0,015	3,70 à 4,50	≤2,00	0,025	≤0,010	≤ 0,11	16,50 à 18,50			≤ 0,20		14,00 à 16,00	
X12CrMnNiN17-7-5	1.4372	≤0,15	≤1,00	5,50 à 7,50	0,045	≤0,015	0,05 à 0,25	16,00 à 18,00					3,50 à 5,50	
X2CrMnNiN17-7-5	1.4371	≤0,030	≤1,00	6,00 à 8,00	0,045	≤0,015	0,15 à 0,25	16,00 à 17,50					3,50 à 5,50	
X12CrMnNiN18-9-5	1.4373	≤0,15	≤1,00	7,50 à 10,50	0,045	≤0,015	0,05 à 0,25	17,00 à 19,00					4,00 à 6,00	
X3CrNiCu19.9.2	1.4560	≤0,035	≤1,00	1,50 à 2,00	0,045	≤0,015	≤ 0,11	18,00 à 19,00	1,50 à 2,00				8,00 à 9,00	
X3CrNiCu18-9-4	1.4567	≤0,04	≤1,00	≤2,00	0,045	≤0,015 ^b	≤ 0,11	17,00 à 19,00	3,00 à 4,00				8,50 à 10,50	
X3CrNiCuMo17-11-3-2	1.4578	≤0,04	≤1,00	≤1,00	0,045	≤0,015	≤ 0,11	16,50 à 17,50	3,00 à 3,50	2,00 à 2,50			10,00 à 11,00	
X13CrMnNiN18-13-2	1.4020	0,15	1,00	11,0 à 14,0	0,045	≤0,030	0,20 à 0,45	16,5 à 19,0					0,5 à 2,5	
X6CrMnNiN18-13-3	1.4378	0,08	1,00	11,5 à 14,5	0,060	≤0,030	0,20 à 0,40	17,0 à 19,0					2,3 à 3,7	
X6CrMnNiCuN18-12-4-2	1.4646	0,02 à 0,10	1,00	10,5 à 12,5	0,050	≤0,015 ^b	0,20 à 0,30	17,0 à 19,0	1,50 à 3,00	0,50			3,5 à 4,5	
X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	≤0,020	≤0,70	≤2,00	0,030	≤0,010	≤ 0,11	26,00 à 28,00	0,70 à 1,50	< 4,00			30,00 à 32,00	
X9CrMnNiCu17-8-5-2	1.4618	0,100	1,00	5,5 à 9,5	0,070	0,010	0,15	16,5 à 18,5	1,00 à 2,50				4,5 à 5,5	
X3CrMnNiCu 15-8-5-3	1.4615	≤ 0,03	≤ 1,00	7,00 à 9,00	≤0,040	≤0,010	0,02 à 0,06	14,00 à 16,00	2,00 à 4,00				4,5 à 6,0	

^a Les éléments ne figurant pas dans ce tableau ne peuvent être ajoutés volontairement dans la composition de l'acier sans l'accord de l'acheteur, à l'exception de ceux destinés à l'élaboration de la coulée. Toutes les précautions doivent être prises pour éviter l'addition à partir des ferrailles et matières premières utilisées en production d'éléments susceptibles d'affecter les caractéristiques mécaniques ainsi que l'aptitude à l'emploi de l'acier.

^b Pour les barres, le fil machine, les profils et les demi-produits concernés, une teneur maximale en soufre de 0,030 % s'applique. Pour tous les produits destinés à être usinés, une teneur en soufre contrôlée comprise entre 0,015 et 0,030 % est recommandée et autorisée.

^c Lorsque pour raisons spéciales, par exemple forgeabilité pour la fabrication de tubes sans soudure ou basse perméabilité magnétique, il est nécessaire de minimiser la teneur en ferrite delta, la teneur maximale en Ni peut être augmentée des valeurs suivantes :

Désignation de l'acier		% en masse											
Nom	Numéro	C	Si	Mn	P max.	S	N	Cr	Cu	Mo	Nb	Ni	Ti
	0,50 % (m/m) :	1.4571											
	1,00 % (m/m) :	1.4306, 1.4406, 1.4429, 1.4434, 1.4436, 1.4438, 1.4541, 1.4550											
	1,50 % (m/m) :	1.4404											

*) Nuance d'acier brevetée. La teneur en Bore est B= 0,0005 à 0,0050

Tableau 4 —Composition chimique (analyse de coulée) ^a des aciers inoxydables austéno-ferritiques

Désignation		% en masse										
Nom	Numéro	C max	Si max	Mn max	P max	S max	N	Cr	Cu	Mo	Ni	W
X2CrNiN23-4	1.4362	0,030	1,00	2,00	0,035	0,015	0,05 à 0,20	22,00 à 24,5	0,10 à 0,60	0,10 à 0,60	3,50 à 5,50	
X2CrMnNiN21-5-1*)	1.4162*)	0,04	1,00	4,0 à 6,0	0,040	0,015	0,20 à 0,25	21,0 à 22,0	0,10 à 0,80	0,10 à 0,80	1,35 à 1,90	
X2CrNiCuN23-4*	1.4655	0,030	1,00	2,00	0,035	0,015	0,05 à 0,20	22,00 à 24,00	1,00 à 3,00	0,10 à 0,60	3,50 à 5,50	
X2CrNiMoN29-7-2	1.4477	0,030	0,50	0,80 à 1,50	0,030	0,015	0,30 à 0,40	28,00 à 30,00	≤ 0,80	1,50 à 2,60	5,8 à 7,50	
X2CrNiMoSi18-5-3	1.4424	0,030	1,40 à 2,00	1,20 à 2,00	0,035	0,015	0,05 à 0,10	18,00 à 19,00		2,50 à 3,00	4,50 à 5,20	
X3CrNiMoN27-5-2	1.4460	0,05	1,00	2,00	0,035	0,015 ^b	0,05 à 0,20	25,00 à 28,00		1,30 à 2,00	4,50 à 6,50	
X2CrMnNiMoN21-5-3	1.4482	0,030	1,00	4,0 à 6,0	0,035	0,030	0,05 à 0,20	19,5 à 21,5	≤ 1,00	0,10 à 0,60	1,5 à 3,5	
X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	0,030	1,00	2,00	0,035	0,015	0,10 à 0,22	21,00 à 23,00		2,50 à 3,50	4,50 à 6,50	
X2CrNiMnMoCuN24-4-3-2*)	1.4662*)	0,03	0,70	2,50 à 4,00	0,035	0,005	0,20 à 0,30	23,0 à 25,0	0,10 à 0,80	1,00 à 2,00	3,0 à 4,5	
X2CrNiMoCuN25-6-3	1.4507	0,030	0,70	2,00	0,035	0,015	0,15 à 0,30	24,00 à 26,00	1,00 à 2,50	2,70 à 4,00	5,50 à 7,50	
X2CrNiMoN25-7-4	1.4410	0,030	1,00	2,00	0,035	0,015	0,20 à 0,35	24,00 à 26,00		3,00 à 4,00	6,00 à 8,00	
X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4501	0,030	1,00	1,00	0,035	0,015	0,20 à 0,30	24,00 à 26,00	0,50 à 1,00	3,00 à 4,00	6,00 à 8,00	0,50 à 1,00
X2CrNiN22-2*)	1.4062*)	0,030	1,00	2,00	0,040	0,010	0,16 à 0,28	21,5 à 24,00		≤ 0,45	1,00 à 2,90	
X2CrCuNiN23-2-2*)	1.4669*)	0,045	1,00	1,0 à 3,0	0,040	0,030	0,12 à 0,20	21,5 à 24,0	1,60 à 3,00	<u>0,50</u>	1,00 à 3,00	

^a Les éléments ne figurant pas dans ce tableau ne peuvent être ajoutés volontairement dans la composition de l'acier sans l'accord de l'acheteur, à l'exception de ceux destinés à l'élaboration de la coulée. Toutes les précautions doivent être prises pour éviter l'addition à partir des ferrailles et matières premières utilisées en production d'éléments susceptibles d'affecter les caractéristiques mécaniques ainsi que l'aptitude à l'emploi de l'acier.

^b Pour les barres, le fil machine, les profils et les demi-produits concernés, une teneur maximale en soufre de 0,030 % s'applique.

Pour tous les produits destinés à être usinés, une teneur en soufre contrôlée comprise entre 0,015 et 0,030 % est recommandée et autorisée.

*) Nuance d'acier brevetée.