

Stähle der Hauptgruppe 1

Hauptsymbole (Auswahl)		Zusatzsymbole (Auswahl)		
Buchstabe ²⁾	Zahl ph./mech. Eigen-schaft ¹⁾	Buchstaben und Buchstaben mit Ziffern mech. Eigenschaft und Anforderung an Herstellung, Behandlung und besondere Eigenschaften		für Stahl-erzeug-nisse
D	Flacherzeugnisse zum Kaltum-formen	Gruppe 1		Gruppe 2
		C = kaltgewalzt D = warmgewalzt X = Walzart nicht vorgeschrieben (gefolgt von Kennzahlen)		D = für Schmelztauchüberzüge ED = für Direktemaillierung EK = für konventionelle Emaillierung H = für Hohlprofile T = für Rohre G = andere Merkmale ³⁾
E	Maschinenbau-stähle	G = andere Merkmale ³⁾		C = Eignung zum Kaltziehen (besonders kaltumformbar)
		G = andere Merkmale ³⁾		L = für Tieftemperatur R = für Raumtemperatur H = für Hochtemperatur
S	Stähle für Stahlbau	Kerbschlagarbeit 27 J 40 J 60 J T _{Prüf} JR KR LR 20° J0 K0 L0 0° J2 K2 L2 -20° J4 K4 L4 -40° G = andere Merkmale ³⁾		C = besonders kaltumformbar D = für Schmelztauchüberzüge F = zum Schmieden H = für Hohlprofile W = wetterfest
				(getrennt durch ein +) siehe nachfolgende Tabelle
M	Elektroblech und -band	100 mal Magnetsierungsvverlust bei 50 Hz und 1,5 Tesla	A = nicht kornorientiert D = unlegiert, nicht schussgeglüht E = legiert, nicht schussgeglüht N = kornorientiert, normale ummagn. Verluste S = kornorientiert, ummagn. Verluste eingeschränkt P = kornorientiert, ummagn. Verluste niedrig	(getrennt durch ein +) siehe nachfolgende Tabelle

Zusatzsymbole (Auswahl) für Stahlerzeugnisse		
für besondere Anforderungen	für die Art des Überzugs	für den Behandlungszustand
+C = Grobkornstahl	+AZ = mit Al-Zn-Legierung	+A = weichgeglüht
+F = Feinkornstahl		+C = kaltverfestigt, R _e [N/mm ²]
+H = besonders härtbar	+CU = Kupferüberzug	+CR = kaltgewalzt
+Z = Mindestbruchbeanschne- rung senkrecht zur Ober- fläche, +Z15 = 15%	+S = feuerverzinkt	+N = normalgeglüht
	+SE = elektrolytisch verzinkt	+QT = vergütet
	+Z = feuerverzinkt	+Z = feuerverzinkt
	+ZE = elektrolytisch verzinkt	+SH = gewalzt und geschält
		+U = unbehandelt

- Weitere physikalische oder mechanische Eigenschaften können die Mindestzugfestigkeit R_m (z.B. für Stähle für Schienen (R) und Flacherzeugnisse aus höherfesten Stählen (H)) oder die Härte (z.B. für Verpackungsblech und -band (T)) sein.
- Für Stahlguss wird der Buchstabe G vorangestellt. Weitere Verwendungszwecke sind Betonstähle (B), Flacherzeugnisse (kaltgewalzt) aus höherfesten Stählen zum Kaltumformen (H), Stähle für Leitungsröhre (L), Stähle für Schienen (R), Verpackungsblech und -band (T), Spannstähle (Y)
- G = andere Merkmale z.B. Gütegruppe 1 bis ... (G1 unberuhigt vergossen; G2 desoxidierend; G3 vollberuhigt vergossen; ...) oder bei Feinkornstählen: **M = gewalzt, N = normalgeglüht, Q = vergütet**

Stähle der Hauptgruppe 2

Hauptsymbole		Zusatzsymbole (Auswahl)	
Buchstabe	Zahl	Buchstaben und Buchstaben mit Ziffern mech. Eigenschaft und Anforderung an Herstellung, Behandlung und besondere Eigenschaften	für Stahl-erzeug-nisse
C	unlegierte Stähle mit Mn < 1%, ohne Automatenstähle	C = besonders kaltumformbar	(getrennt durch ein +) siehe nachfolgende Tabelle
		D = zum Drahtziehen	
		E = maximaler S-Gehalt (≤ 0,035 %)	
		G = andere Merkmale ³⁾	
unlegierte Stähle mit Mn ≥ 1%, Automatenstähle, legierte Stähle (Leg.-Elemente < 5%)	Leg.-Element Cr,Co,Mn,Ni,Si,W Al,Be,Cu,Mo,Nb,Pb,Ta,Ti,V,Zr Ce,N,P,S B	K = geringer Phosphor- und Schwefelgehalt	
		R = Bereich des S-Gehaltes (0,02 ... 0,04 %)	
X	Hochlegierte Stähle (min. ein Leg.-Element ≥ 5%), ohne Schnellarbeitsstähle	S = für Federn	
		U = für Werkzeuge	
HS	Schnellarbeitsstähle	W = für Schweißdraht	
		Zahlenkombination für die Legierungselemente W-Mo-V-Co (in dieser Reihenfolge)	

für besondere Anforderungen	für die Art des Überzugs	für den Behandlungszustand
+C = Grobkornstahl	+AZ = mit Al-Zn-Legierung	+A = weichgeglüht
+F = Feinkornstahl	überzogen	+AZ = mit Al-Zn-Legierung überzogen
+H = besonders härtbar	+CU = Kupferüberzug	+C = kaltverfestigt, R _e [N/mm ²]
+Z = Mindestbruchbeanschne- rung senkrecht zur Ober- fläche, +Z15 = 15%	+S = feuerverzinkt	+CR = kaltgewalzt
	+SE = elektrolytisch verzinkt	+N = normalgeglüht
	+Z = feuerverzinkt	+QT = vergütet
	+ZE = elektrolytisch verzinkt	+Z = feuerverzinkt
		+SH = gewalzt und geschält
		+U = unbehandelt

3) G = andere Merkmale z.B. Gütegruppe 1 bis ... (G1 unberuhigt vergossen; G2 desoxidierend; G3 vollberuhigt vergossen; ...) oder bei Feinkornstählen: M = gewalzt, N = normalgeglüht, Q = vergütet

0.1-0.2% C Einsatzstahl
0.2-0.6% C Vergütungsstahl
0.6-1.0% C Werkzeugstahl durchhärtbar