

| REESE | Werkstoff Nr. | Kurzbezeichnung | Gasnitrieren (+Oxidieren) NHD (mm) | | Profundinieren (+Oxidieren) NHD (mm) | Gasnitrocarburieren (+Oxidieren) NHD (mm) | Plasmanitrieren NHD (mm) | Oberflächenhärte (HV 1) |
|------------------|------------------|---|---------------------------------------|------------|--|---|-----------------------------|----------------------------|
| | | | Kurzzeit | Langzeit | | | | |
| Prozessparameter | | | 525 / 25 h | 520 / 60 h | 520 / 120 h | 560 / 7 h | 24h | |
| Baustähle | 1.0037 | S235JR / St37-2 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 250-350 |
| | 1.0060 | E335 / St60-2 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 250-350 |
| | 1.0570 | S355J2G3 / S355J2 / St52-3 Aluminiumberuhigt | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 450-550 |
| | 1.0580 | E355 / S355GT / St52 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 300-400 |
| | 1.5217 | 20MnV6 / MW450 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 500-700 |
| | 1.8905 | P460N / STE460 / Ovako 280 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 500-700 |
| Vergütungsstähle | 1.0501 | C35 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 300-400 |
| | 1.0503 | C45 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 300-400 |
| | 1.0601 | C60 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 300-400 |
| | 1.1181 | C35E / Ck35 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 300-400 |
| | 1.1191 | C45E / Ck45 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 300-400 |
| | 1.1221 | C60E / Ck60 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 300-400 |
| | 1.6580 | 30CrNiMo8 | 0,3-0,4 | 0,4-0,6 | 0,6-0,8 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 700-800 |
| | 1.6582 | 34CrNiMo6 | 0,3-0,4 | 0,4-0,6 | 0,6-0,8 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 650-750 |
| | 1.7218 | 25CrMo4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,6 | 0,7-0,9 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 550-700 |
| | 1.7220 | 34CrMo4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,6 | 0,7-0,9 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 550-700 |
| | 1.7225 | 42CrMo4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,6 | 0,7-0,9 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 550-700 |
| | 1.7228 | 50CrMo4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,6 | 0,7-0,9 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 550-700 |
| | 1.7361 | 32CrMo12 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,7 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 700-900 |
| | 1.7707 | 30CrMoV9 | 0,3-0,4 | 0,4-0,6 | 0,6-0,8 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 700-850 |
| | 1.7735 | 14CrMoV6-9 | 0,3-0,4 | 0,4-0,6 | 0,6-0,8 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 700-900 |
| | 1.8159 | 50CrV4 | 0,3-0,5 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 550-700 |
| Nitrierstähle | 1.8504 | 34CrAl6 | 0,3-0,4 | 0,4-0,6 | 0,6-0,8 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 900-1050 |
| | 1.8507 | 34CrAlMo5 | 0,3-0,4 | 0,4-0,6 | 0,6-0,8 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 900-1050 |
| | 1.8515 | 31CrMo12 | 0,3-0,4 | 0,4-0,6 | 0,6-0,8 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 750-900 |
| | 1.8519 | 31CrMoV9 | 0,3-0,4 | 0,4-0,6 | 0,6-0,8 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 700-850 |
| | 1.8521 | 15CrMoV5-9 | 0,3-0,4 | 0,4-0,6 | 0,6-0,8 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 750-900 |
| | 1.8550 | 34CrAlNi7 | 0,3-0,4 | 0,4-0,6 | 0,6-0,8 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 900-1050 |
| Einsatzstähle | 1.0401 | C15 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 300-400 |
| | 1.1141 | CK15 | 0,4-0,6 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 300-400 |
| | 1.6587 | 18CrNiMo7-6 | 0,4-0,5 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 650-800 |
| | 1.7131 | 16MnCr5 | 0,4-0,5 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 600-750 |
| | 1.7147 | 20MnCr5 | 0,4-0,5 | 0,5-0,7 | 0,7-0,9 | 0,2-0,4 | 0,4-0,5 | 600-750 |

| REESE | Werkstoff Nr. | Kurzbezeichnung | Gasnitrieren (+Oxidieren) NHD (mm) | | Profundinieren (+Oxidieren) NHD (mm) | Gasnitrocarburieren (+Oxidieren) NHD (mm) | Plasmanitrieren NHD (mm) | Oberflächenhärte (HV 1) |
|--|------------------|------------------------------------|---------------------------------------|------------|--|---|-----------------------------|----------------------------|
| | | | Kurzzeit | Langzeit | | | | |
| Prozess- parameter | | | 525 / 25 h | 520 / 60 h | 520 / 120 h | 560 / 7 h | 24 h | |
| Kaltarbeitsstähle | 1.2067 | 100Cr6 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,7 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 500-700 |
| | 1.2080 | X210Cr12 | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,1-0,2 | 0,3-0,4 | 650-800 |
| | 1.2210 | 115CrV3 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,7 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 450-650 |
| | 1.2311 | 40CrMnMo7 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,6 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 700-800 |
| | 1.2312 | 40CrMnMoS8-6 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,6 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 700-800 |
| | 1.2363 | X100CrMoV5-1 | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 0,5-0,6 | 0,1-0,2 | 0,3-0,4 | 800-1050 |
| | 1.2379 | X155CrVMo12-1 | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,1-0,2 | 0,3-0,4 | 800-1100 |
| | 1.2436 | X210CrW12 | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,1-0,2 | 0,3-0,4 | 700-850 |
| | 1.2601 | X165CrMoV12-1 | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,1-0,2 | 0,3-0,4 | 800-1100 |
| | 1.2767 | X45NiCrMo4 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,7 | 0,1-0,2 | 0,4-0,5 | 600-750 |
| | 1.2842 | 90MnCrV8 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,7 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 450-650 |
| | 1.3505 | 100Cr6 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,7 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | 500-700 |
| Warmarbeitsstähle | 1.2343 | X38CrMoV5-1 | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 0,5-0,6 | 0,1-0,2 | 0,3-0,4 | 800-1100 |
| | 1.2344 | X40CrMoV5-1 | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 0,5-0,6 | 0,1-0,2 | 0,3-0,4 | 800-1100 |
| | 1.2367 | X38CrMoV5-3 | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 0,5-0,6 | 0,1-0,2 | 0,3-0,4 | 800-1100 |
| | 1.2713 | 55NiCrMoV6 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,6 | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 600-700 |
| | 1.2714 | 56NiCrMoV7 | 0,3-0,4 | 0,4-0,5 | 0,5-0,6 | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 600-700 |
| Rost-, Säure- und Hitzebeständige Stähle | 1.4021 | X20Cr13 | | | | | 0,1-0,2 | 900-1100 |
| | 1.4034 | X46Cr13 | | | | | 0,1-0,2 | 900-1000 |
| | 1.4112 | X90CrMoV18 | | | | | 0,1-0,2 | 900-1100 |
| | 1.4122 | X39CrMo17-1 | | | | | 0,1-0,2 | 950-1100 |
| | 1.4301 | X5CrNi18-10 | | | | | 0,1-0,2 | 950-1100 |
| | 1.4571 | X6CrNiMoTi17-12-2 | | | | | 0,1-0,2 | 950-1100 |
| Gußeisen- Werkstoffe | 0.6015 | EN-JL1020 / EN-GJL-150 / GG-15 | 0,2-0,3 | 0,3-0,5 | | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 250-450 |
| | 0.6020 | EN-JL1030 / EN-GJL-200 / GG-20 | 0,2-0,3 | 0,3-0,5 | | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 250-450 |
| | 0.6025 | EN-JL1040 / EN-GJL-250 / GG-25 | 0,2-0,3 | 0,3-0,5 | | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 250-500 |
| | 0.6030 | EN-JL1050 / EN-GJL-300 / GG-30 | 0,2-0,3 | 0,3-0,5 | | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 250-500 |
| | 0.7050 | EN-JS1030 / EN-GJS-400-15 / GGG-40 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 500-700 |
| | 0.7050 | EN-JS1050 / EN-GJS-500-7 / GGG-50 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 500-700 |
| | 0.7060 | EN-JS1060 / EN-GJS-600-3 / GGG-60 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 500-700 |
| | 0.7070 | EN-JS1070 / EN-GJS-700-2 / GGG-70 | 0,2-0,3 | 0,4-0,5 | | 0,2-0,3 | 0,3-0,4 | 500-700 |

Prozesse mit zusätzlicher Oxidationsbehandlung: Oxidschichtdicke 1-2 µm. Weitere Prozessparameter auf Anfrage. Alle Angaben ohne Gewähr.