

## Anlieferungszustand

- Glühhäte max. 230 HB (780 N/mm<sup>2</sup>)

## Gebräuchliche Arbeitshärte

- 35 - 52 HRC

## Eigenschaften

- Warmarbeitsstahl mit guter Warmfestigkeit und sehr guter Zähigkeit
- vor Einsatzbeginn sollte auf mindestens 300 °C vorgewärmt werden

## Einsatzgebiete

- Druckgussformen für Schwermetall-Legierungen
- Pressscheiben
- Press- und Lochdorne an Strangpressen

## Lagerabmessungen

- auf Anfrage

## Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient zwischen 20 °C und

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C	10 <sup>-6</sup> • m
11,8	12,5	12,7	13,1	13,5	13,6	m • K

Wärmeleitfähigkeit

20 °C	350 °C	700 °C	W
32,8	34,5	32,2	m • K

## Wärmebehandlungsdaten

Verfahren	Temperatur (°C)	Abkühlung
Weichglühen	760 - 780	Ofen
Spannungs-armglühen	600 - 650	Ofen
Härten	1030 - 1050	Öl / Luft / WB 500 °C
Anlassen	500 - 670	Luft

## Anlass-Schaubild

Wärmebehandlung 1030 °C

