

**Anlieferungszustand**

- vergütet auf ca. 240 HB (800 N/mm<sup>2</sup>)

**Gebräuchliche Arbeitshärte**

- Verwendung im Anlieferungszustand

**Eigenschaften**

- hervorragendes Streckgrenzenverhältnis
- spannungsarmglühen bei 450 °C mit langsamer Abkühlung (< 30 k/h)
- allerbeste Zerspanbarkeit bei höchster Korrosionsbeständigkeit

**Einsatzgebiete**

- Kunststoffformen
- Gummiwerkzeuge
- Grundplatten
- Formrahmen

**Physikalische Eigenschaften**

Wärmeausdehnungskoeffizient zwischen 20 °C und

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	10 <sup>-6</sup> • m
10,3	10,8	11,2	11,6	m • K

Wärmeleitfähigkeit

20 °C	W
19,6	m • K

**Wichtiger Hinweis für vergütete Stähle**

Wenn vergütete Stähle wie dieser einer erneuten Wärmebehandlung unterzogen werden, sollten sie unbedingt vorher bei ca. 650 °C gegläht werden. Anschließend werden die Werkstücke wie folgt behandelt:

Werkstoff-Nr.	Härtetemperatur	Abschrecken	Härtewerte HRC bei Anlasstemperatur				
			100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C
1.4104	950 - 1050 °C	Öl	36	34	31	31	30

**Lagerabmessungen**

Flachmaterial (in mm)							
Stärke	25	50	80	100	120	130	140
Breite	x	x	x	x	x	x	x
	100	100	100	200	200	200	200
	200	200	200	300	300	300	300
	300	300	300	400	400	400	500
	400	400	400	600	600	600	800
	500	500	500	800	800	800	
	600	600	600				
	700	700	700				
	800	800	800				

