

---

Werkstoff-Nr. 1.2622	–	DIN-Bezhg. X 60 W Cr Mo V 9-4					
Richtanalyse in %:	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
	0,58	0,25	0,25	4,0	0,9	0,8	9,0

---

## Eigenschaften und Verwendung:

PD ist ein hoch-W-legierter Warmarbeitsstahl mit Schnellarbeitsstahl-Charakter. PD vereinigt größten Verschleißwiderstand mit hoher Anlaßbeständigkeit. PD eignet sich für:

Warmlochstempel\* und -schnitte bei der Stahlverarbeitung;  
Warmfließpreßdorne und eingeschrumpfte Matrizen (Stahlverarbeitung);  
eingeschrumpfte Schraubenmatrizen, Lochdorne\* und Abschermesser;  
Werkzeuge zum Warmpressen von Sinternpulvern;  
Wasserkühlung nicht möglich.

\* für Warmlochdorne und -stempel sind auch Schnellarbeitsstähle wie „Veronica C 65“ im Gebrauch (siehe Prospekt Schnellarbeitsstähle).

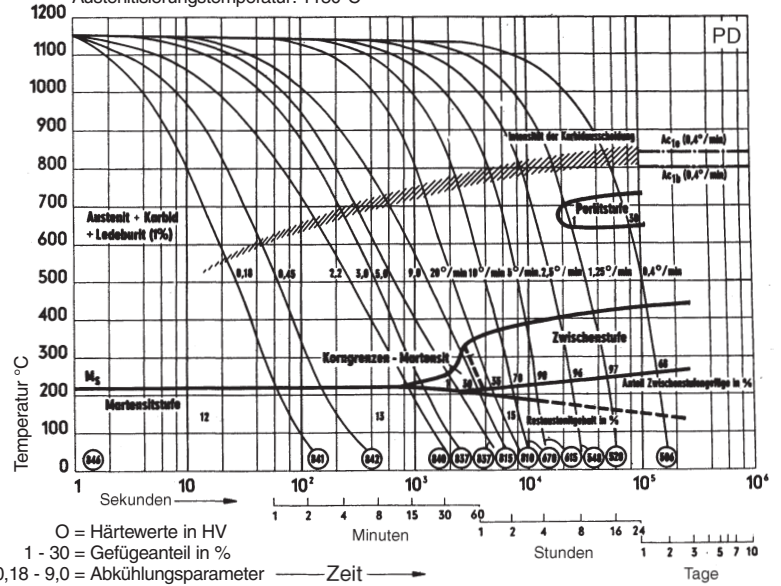
---

## Behandlungsanleitung:

Weichglühen:	820-840°C, 4-6 Std., mit langsamer Ofenabkühlung.
Glühhärte HB:	max. 260.
Spannungsarmglühen:	ca. 650°C, 1-2 Std., mit langsamer Abkühlung <b>unbedingt erforderlich</b> .
Härten:	1130-1180°C, Luft, Warmbad von ca. 540°C oder Öl/Polymer; Öl- bzw. Polymerabschreckung bei 250-300°C unterbrechen, oder Vakuumhärtung.
Härteannahme:	ca. 60 HRC.
Anlassen:	540-680°C, nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild; zur Zähigkeitssteigerung 2-3 x anlassen.
Nitrieren bzw. Teniferbehandlung:	möglich.
Vorwärmung vor Arbeitseinsatz:	300-400°C unbedingt notwendig.

# Kontinuierliches ZTU-Schaubild

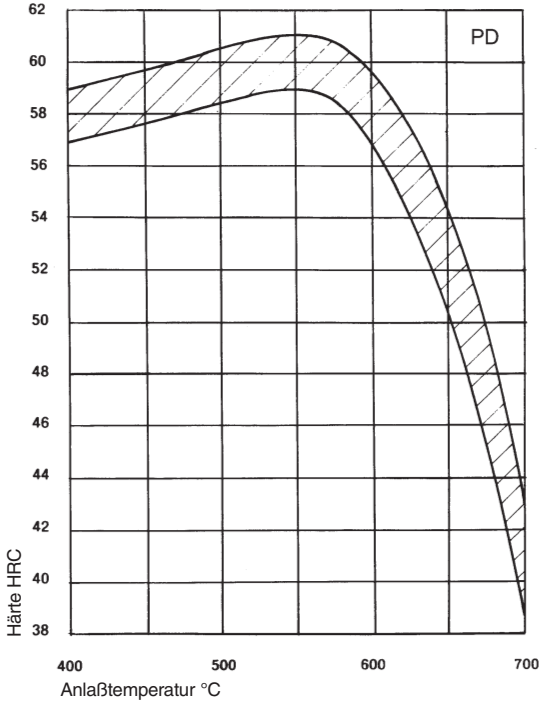
Austenitisierungstemperatur: 1150°C



## Ausdehnungsbeiwerte:

20 - 100°C:	$11,0 \cdot 10^{-6} \text{ m/m} \cdot \text{K}$
20 - 200°C:	12,0
20 - 400°C:	13,1
20 - 600°C:	13,4

## Anlaßschaubild 60Ø, 1180°C Öl



## Warmfestigkeitsschaubild 30Ø

