

Werkstoff-Nr. –	–	DIN-Bezhg. –						
Richtanalyse in %:	C	Si	Mn	Co	Cr	Mo	V	W
	0,40	0,3	0,3	1,6	3,3	1,2	1,25	2,4

Eigenschaften und Verwendung:

Dieser Sonderstahl zeichnet sich neben guten Warmfestigkeitseigenschaften durch besonders hohe Anlaßbeständigkeit aus.

Einsatzgebiete sind:

Strangpreßwerkzeuge, wie Matrizen, Matrizenhalter und Vorlegescheiben bei der Verarbeitung von Kupfer und Kupferlegierungen;

Druckgußwerkzeuge für Kupferlegierungen;

Formteilpreßgesenke, vor allem Dorneinsätze zum Warmpressen von Kupfer und Kupferlegierungen.

Behandlungsanleitung:

Weichglühen:	820-840°C, 4-6 Std. und langsame Ofenabkühlung.
Glühhäte HB:	max. 220.
Spannungsarmglühen:	ca. 650°C, 1-2 Std. und langsame Abkühlung.
Härten:	1050-1080°C, Abkühlung im Warmbad von ca. 540°C, Luft oder Öl/Polymer; Öl- bzw. Polymer- abkühlung bei 230-280°C unterbrechen, oder Vakuumhärtung.
Härteannahme:	ca. 54 HRC bei Öl-Abkühlung.
Anlassen:	570-720°C, nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild; zur Zähigkeitssteigerung 2-3 x anlassen.
Nitrieren bzw. Tenniferbehandlung:	möglich.
Vorwärmung vor Arbeitseinsatz:	300-400°C unbedingt notwendig.

Anlaßschaubild 60ø, 1070°C Öl

