

---

Werkstoff-Nr. 1.2080	–	DIN-Bezhg. X 210 Cr 12		
Richtanalyse in %:	C	Si	Mn	Cr
	2,0	0,3	0,3	11,5

---

## **Eigenschaften und Verwendung:**

CH ist ein hoch Cr-haltiger Stahl und infolge seines ledeburitischen Gefüges hoch verschleißfest. CH hat ein hohes Einhärtvermögen bei guter Maßbeständigkeit. Die Zähigkeitseigenschaften sind mäßig. CH eignet sich für:

Hochleistungsschnitt- und Stanzwerkzeuge für Blechstärken bis zu ca. 3 mm, Roll- und Tafelscherenmesser für Blechstärken bis ca. 2 mm,

Ziehwerkzeuge, Tiefziehwerkzeuge, Räumnadeln,

Backen für die Drahtstiftherstellung sowie für Werkzeuge der Kaltfertigung von Schrauben, Muttern und Nieten,

Kalteisenkpfaffen und Kaltfließpreßwerkzeuge,

Bördel-, Sicken- und Richtrollen sowie Form- und Kalibrierrollen für die kontinuierliche Profil- und Rohrherstellung aus Bandstahl,

Formwerkzeuge in der keramischen Industrie, Pulvermetallurgie und ähnliche Werkzeuge.

---

## **Behandlungsanleitung:**

Schmieden: 1050-900°C und langsame Abkühlung, z.B. Ofen.

Weichglühen: 820-850°C, 4-6 Std. und langsame Ofenabkühlung.

Glühhärt HB: max. 250.

Spannungsarmglühen: ca. 650°C und langsame Abkühlung.

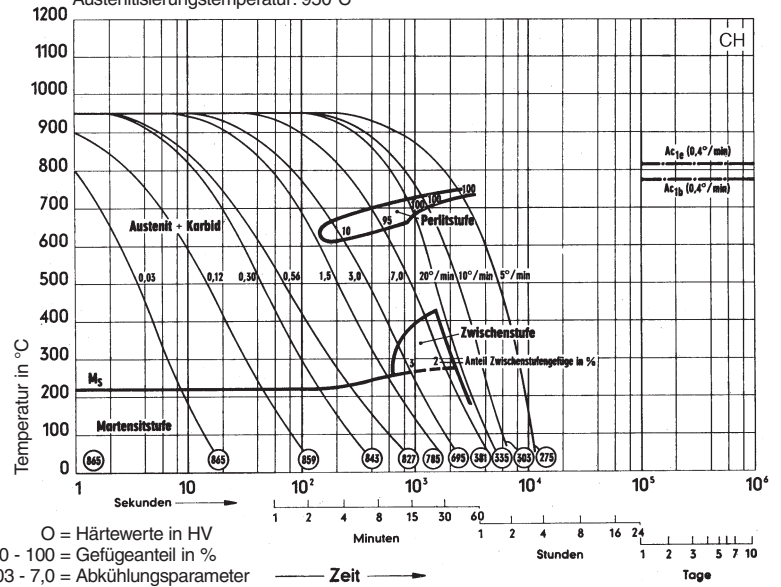
Härten: 930-960°C Öl oder Warmbad von 350-400°C,  
960-980°C Gebläsewind bei Abmessungen bis ca. 30 mm Stärke.

Härteannahme: 63-64 HRC.

Anlassen: nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild.

### Kontinuierliches ZTU-Schaubild

Austenitisierungstemperatur: 950°C



### Anlaßschaubild 25Ø, 950°C Öl

