

Werkstoff-Nr. 1.2085 – DIN-Bezchg. X 33 Cr S 16  
Richtanalyse in %: C Si Mn Cr Ni S  
0,33 <1,0 <1,0 16,0 <1,0 0,07

## Eigenschaften und Verwendung:

CRS ist ein vorvergüteter und korrosionsbeständiger Stahl für Kunststoff-Formrahmen. Die gute Zerspanbarkeit steht durch den S-Zusatz im Vordergrund. Bei geringen Oberflächenanforderungen kann dieser Stahl auch als Formeinsatz Verwendung finden. CRS zeigt Vorteile gegenüber KTS, W.-Nr. 1.2312, durch bessere Korrosionsbeständigkeit und sollte deshalb bei der Verarbeitung von chemisch aggressiven Kunststoffen als Rahmenmaterial eingesetzt werden, um den Formpflegeaufwand zu reduzieren.

Lieferzustand: vergütet auf 950-1100 N/mm<sup>2</sup>.  
Durch die Vergütung entfällt eine nachträgliche Vergütung.

## Wärmebehandlung (falls notwendig):

Weichglühen: 820-840°C und langsame Ofenabkühlung.  
Glühhärt HB: max. 240.  
Spannungsarmglühen: max. 550°C im vorvergüteten Zustand, ca. 650°C im geglähten Zustand, langsame Abkühlung.  
Härten: 1000-1030°C, vorzugsweise Öl-Abkühlung bei Rohmaterial; wenn bearbeitet, vorzugsweise Vakuumhärten.  
Härteannahme: ca. 48 HRC.  
Anlassen: nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild.

