

Werkstoff-Nr. 1.2082
Werkstoff-Nr. 1.2787

RF Spezial DIN-Bezhg. X 21 Cr 13
FAM DIN-Bezhg. X 23 Cr Ni 17

Richtanalyse in %:

RF Spezial:

FAM:

	C	Si	Mn	Cr	Ni
RF Spezial:	0,20	0,40	0,35	13,2	–
FAM:	0,20	<1,0	<1,0	17,0	1,7

Eigenschaften und Verwendung:

Diese hoch Cr-haltigen Stähle haben eine gute Zunder- und Korrosionsbeständigkeit. Einsatzgebiete sind hierdurch in der Glasindustrie gegeben, und zwar:

RF Spezial:

für Glaspreßformen für anspruchloses Normalglas, weiter für Glaswalzen;

FAM:

für Glaspreßformen für Wirtschaftsglas mit höheren Ansprüchen an die Glasgüte, auch für hochschmelzende, technische, harte Gläser.

Lieferzustand:

vergütet oder sonderwärmebehandelt, d.h. gebrauchsfertig mit folgenden technischen Daten:

	RF Spezial	FAM	
0,2-Grenze mind.:	550	800	N/mm ²
Zugfestigkeit:	750-900	1050-1150	N/mm ²
Zunderbeständigkeit an Luft bis:	ca. 700	ca. 900	°C
Wärmeleitfähigkeit bei 20°C:	29,3	25,1	W/m · °C
linearer Wärmeausdehnungsbeiwert zwischen 20°C und	100°C: 10,5 · 10 ⁻⁶	10,0 · 10 ⁻⁶	m/m · K
	200°C 11,0	10,5	
	400°C 12,0	11,0	
	600°C 12,5	11,5	

* RF Spezial eignet sich auch als Formstahl für Handkokillenguß von Leichtmetallen. Übliche Gebrauchsfestigkeiten sind 900-1100 N/mm², Lieferzustand vergütet.

Wärmebehandlung (falls notwendig):

Weichglühen:

RF Spezial: 760-780°C, 4- 6 Std. und langsame Ofenabkühlung.

FAM: 680-720°C, 8-10 Std. und langsame Ofenabkühlung.

Härten:

980-1030°C in Öl/Polymer, Öl- bzw. Polymerabkühlung bei 120-150°C unterbrechen.

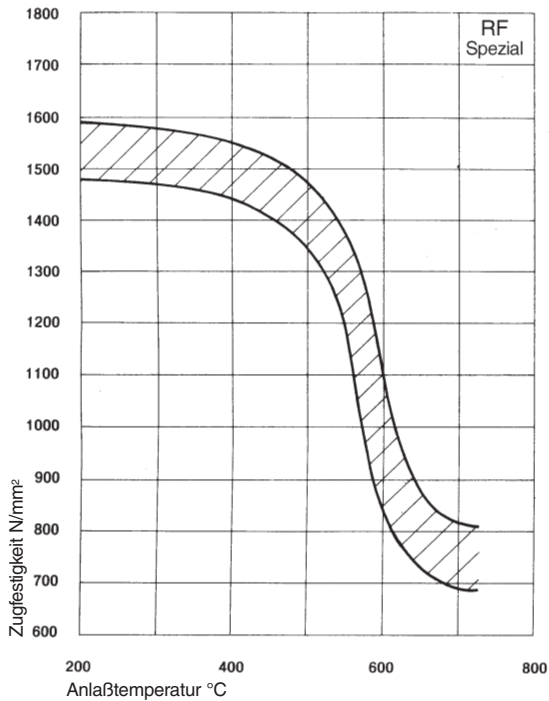
Anlassen:

siehe Anlaßschaubilder.

Formenvorwärmung
in der Glasindustrie:

ca. 350-400°C.

Anlaßschaubild 60ø, 1000°C Öl



Anlaßschaubild 60ø, 1010°C Öl

