

WERKSTOFF-NR.:

1.2738 TSHH

BEZEICHNUNG NACH:

DIN: Sonderlegierung
AFNOR: -
UNI: -
AISI: -

TECHNIK TIPP:

- » Gleichmäßige Härte über den gesamten Querschnitt
- » Verbesserte Schweißbarkeit
- » Höhere Zähigkeit als 1.2738

RICHTANALYSE:

C 0.26
Mn 1.45
Cr 1.25
Mo 0.50
Ni 1.05
V 0.12

FESTIGKEIT:

33 - 38 HRC
(≈ 1050 - 1200 N/mm²)

WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 250°C:

41.3 $\frac{W}{m K}$

WÄRMEAUDEHNUNGS- KOEFFIZIENT [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
10.8	11.5	12.2	13.1			

CHARAKTER:

- » Modifizierter, vergüteter Kunststoff-Formenstahl, der sich durch gute Polierbarkeit und beste Narbbarkeit auszeichnet; hohe Wärmeleitfähigkeit und Verschleißwiderstand

VERWENDUNG:

- » Formplatten ohne Dimensionseinschränkungen, mit tiefen Kavitäten und hohen Kernbeanspruchungen

BEARBEITUNG DURCH:

- » Polieren, Ätzen, Erodieren, Nitrieren:
ist sehr gut möglich
- » Hartverchromen:
ist möglich

WÄRMEBEHANDLUNG:

bereits vorvergütet, im Allgemeinen keine Wärmebehandlung erforderlich

- » Weichglühen:
720 °C 1 Stunde pro 25 mm Werkstückdicke
geregelt langsame Ofenabkühlung
max. 245 HB

- » Härten:
880 °C
15 bis 30 Minuten Härtetemperatur halten
Abkühlen in Warmbad/Öl/Druckgas
erzielbare Härte: **50 HRC**

- » Anlassen:
langsameres Erwärmen auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten;
Mindesthaltezeit im Ofen: 1 Stunde pro 25 mm Werkstückdicke

ANLASSCHAUBILD:

