

## WERKSTOFF-NR.:

## CF-H40S+

### BEZEICHNUNG NACH:

**ISO:** K40  
**US Industry:** C11/C12

### TECHNIK-TIPP:

- » Hervorragende Korrosionsbeständigkeit in Verbindung mit den im Werkzeugbau geforderten mechanischen und physikalischen Eigenschaften
- » Nach dem Drahtschneiden die Teile für ca. 2-3 Stunden in einem Ofen bei max. 100-110 °C trocknen, um dem Binder die Flüssigkeit zu entziehen

### RICHTANALYSE (%):

WC 86.6  
Co (Binder) 11.8

### PHYSIKALISCHE UND MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN:

- » Mittlere WC-Korngröße: fein
- » Dichte (ISO 3369): 14.15 g/cm<sup>3</sup>
- » Härte (ISO 3878): 1400 HV10
- » Biegebruchfestigkeit (ISO 3327): 3200 MPa
- » Druckfestigkeit: 4900 MPa
- » Elastizitätsmodul: 551 GPa
- » Bruchzähigkeit: 12.5 MPa m<sup>1/2</sup>
- » Wärmeleitfähigkeit bei 100 °C: 90 W/mK
- » Wärmeausdehnungskoeffizient (20-400 °C): 5.4 10<sup>-6</sup>m/mK
- » Korrosionsbeständigkeit: ja

### CHARAKTER:

- » Die Universal-Hartmetallsorte – der ideale Kompromiss zwischen Härte und Bruchzähigkeit bei hoher Kantenstabilität

### VERWENDUNG:

- » Erodierblöcke, Schneidstempel und Matrizen mit maximalem Verschleißwiderstand; Aktivteile zum Stanzen, Prägen, Biegen und Umformen

### BEARBEITUNG DURCH:

- » Polieren: gut geeignet
- » Erodieren: geeignet
- » Beschichten: geeignet
- » Laserschneiden: geeignet

### TYPISCHE GEFÜGEANSICHT:

