

Werkstoff-Nr.: Kurzname:

1.2602 GX165CrMoV12

BEW - Bezeichnung:

GP16

Chemische Zusammensetzung:
(Richtanalyse in %)

C	Cr	Mo	V	W			
1,60	12,00	0,60	0,40	0,40			

Werkstoffeigenschaften:

Ledeburitischer Cr-Stahlguss, hoch legiert, hoher Verschleißwiderstand. Gut härtbar und schnitthaltig bei sehr guter Maßbeständigkeit.

Verwendung:

Alle Arten von Schnitt-, Form- und Ziehwerkzeugen, bestens bewährt als hochbeanspruchte Richt-, Kalibrier- und Profilier-Rollen.

Lieferzustand:

Weichgeglüht, max. 285 HB

Physikalische Eigenschaften:

Wärmeausdehnungskoeffizient	$\frac{10^{-6} \cdot \text{m}}{\text{m} \cdot \text{K}}$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
		10,7	11,3	11,8	12,2
Wärmeleitfähigkeit	$\frac{\text{W}}{\text{m} \cdot \text{K}}$	20°C	350°C		
		19,8	19,4		
Spezifische Wärmekapazität	$\frac{\text{J}}{\text{kg} \cdot \text{K}}$	20°C			
		460			
Dichte	$\frac{\text{kg}}{\text{dm}^3}$	20°C			
		7,7			

Wärmebehandlung:

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
820 - 860°C	Ofen	max. 285 HB

Spannungsarmglühen

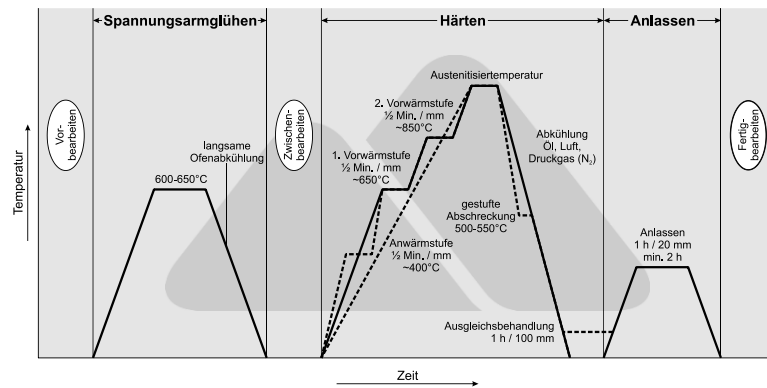
Temperatur	Abkühlung	
600 - 650°C	Ofen	

Härten

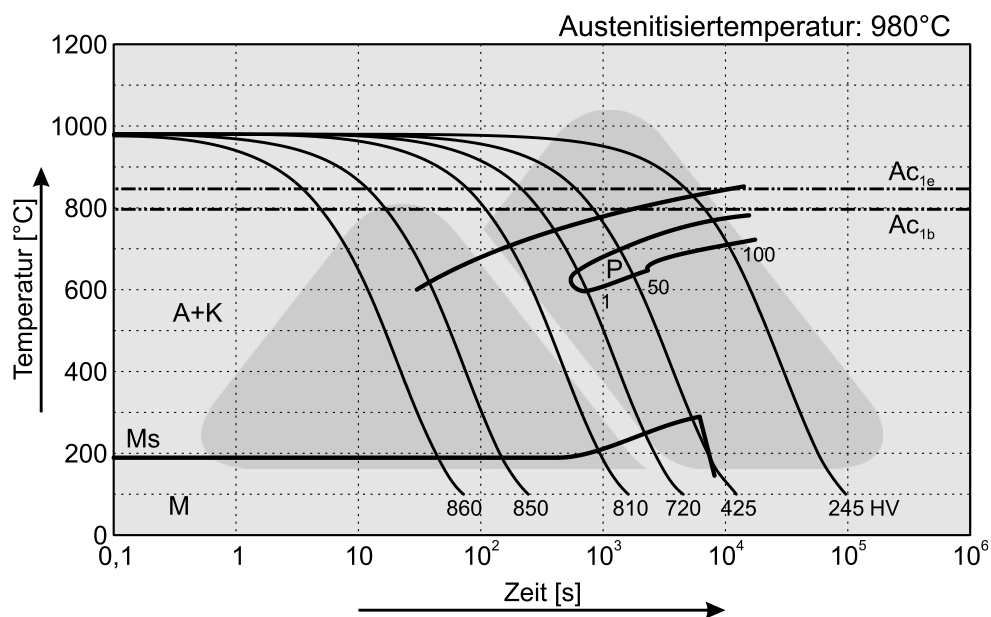
Der Werkstoff 1.2602 ist bei Wahl einer höheren Austenitisiertemperatur (1050°C - 1080°C) sekundärhärtbar auf ca. 60 HRC.
(siehe Kurve ② im Anlassschaubild)

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
980 - 1020°C	Öl, Druckgas (N ₂), Luft oder Warmbad 500 - 550°C	siehe Kurve ① im Anlassschaubild

(1.2602) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



kontinuierliches ZTU-Schaubild



Anlassschaubild

