

Sonderwerkstoff

Chemische Zusammensetzung: (Richtanalyse in %)

C	Cr	Mo	V				
0,60	5,00	+	+				

Werkstoffeigenschaften:

Gegossener Cr-Mo-V-legierter, sekundärhärtender Kaltarbeitsstahl mit hoher Zähigkeit, maßänderungsarm. Im Vergleich zum karbidreichen Kaltarbeitsstahl 1.2382 bessere Schweißbarkeit und Durchhärbarkeit. Als Grundwerkstoff für eine anschließende Nitrierung oder Beschichtung (CVD, PVD) sehr gut geeignet.

Verwendung:

Zieh-, Präge- und Schnittwerkzeuge. Werkzeuge für die Warm- und Kaltumformung von Blechen mit erhöhter Festigkeit.

Lieferzustand:

- a) Weichgeglüht, max. 250 HB
- b) Vergütet, 900 - 1050 N/mm²

Wärmebehandlung:

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
820 - 860°C	Ofen	max. 250 HB

Spannungsarmglühen

Temperatur	Abkühlung	
600 - 650	Ofen	

Härten

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
1000 - 1050°C	Öl, Druckgas (N ₂), Luft oder Warmbad 500 - 550°C	siehe Anlassschaubild

Oberflächenbehandlung:

Randschichthärten

Verfahren
Flamme, Induktion, Laser

Nitrieren

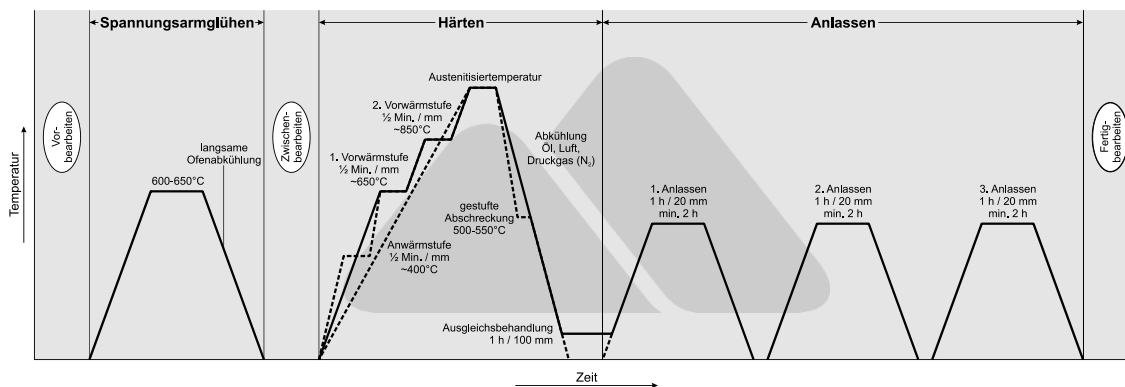
Verfahren
Plasmanitrieren, Badnitrieren, Gasnitrieren

Hartstoffbeschichten

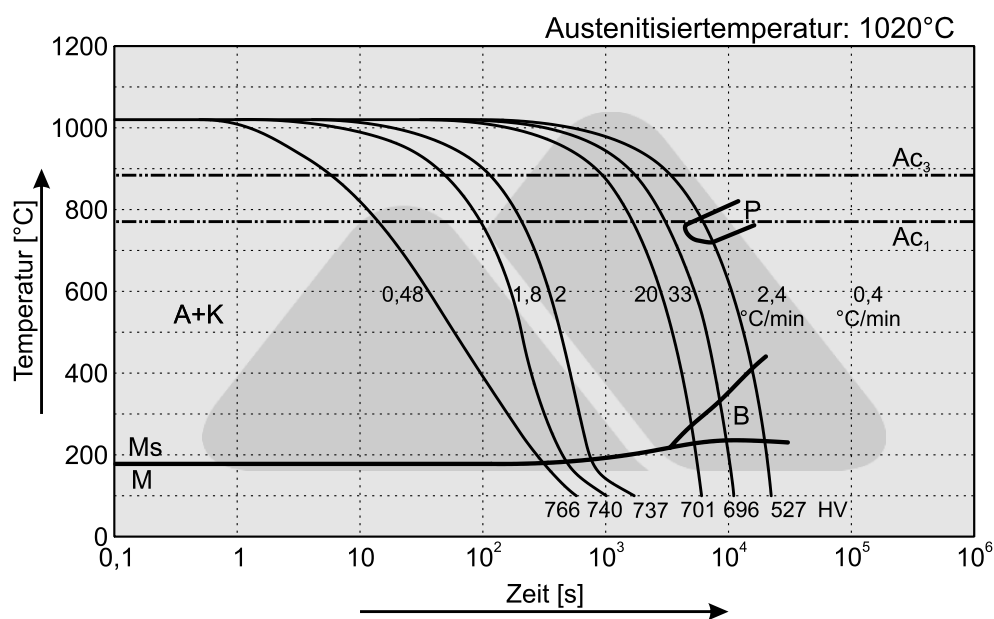
Verfahren
PVD, CVD

Verfahren in () sind bedingt möglich, Rücksprache erforderlich

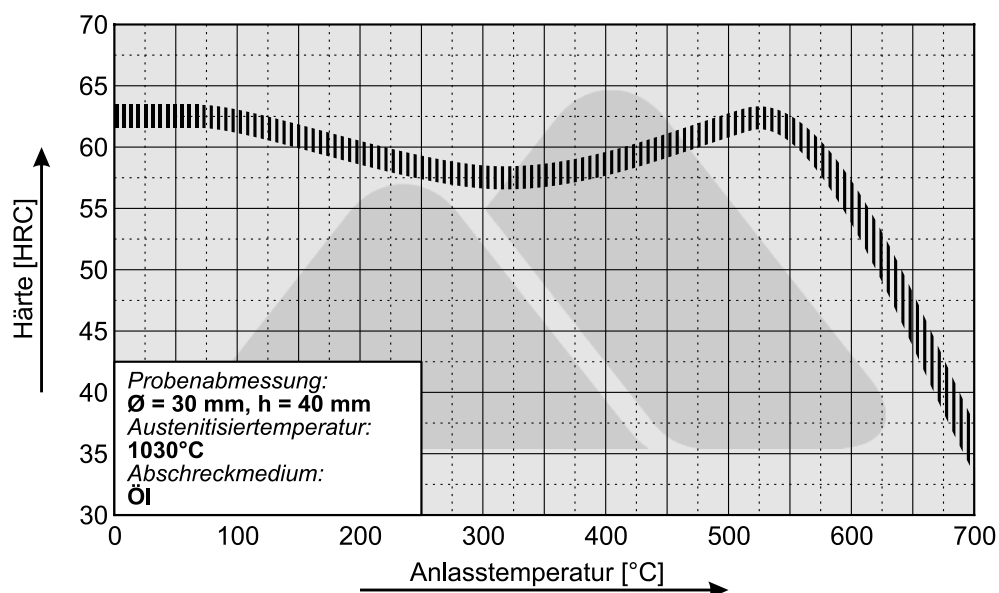
(GP4M®) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



kontinuierliches ZTU-Schaubild



Anlassschaubild



Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.