

WERKSTOFF-NR.:

1.2316

BEZEICHNUNG NACH:

DIN: X 38 CrMo 16
AFNOR: Z 35 CD 17
UNI: X 38 CrMo 16 KU
AISI: ≈ 422

TECHNIK TIPP:

- » Wie 1.2085 korrosionsbeständig
- » Für anspruchsvolle Oberflächen

RICHTANALYSE:

C 0.36
 Cr 16.00
 Mo 1.20

FESTIGKEIT:

280 - 325 HB
 (≈ 950 - 1100 N/mm²)

WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 100°C:

18 $\frac{W}{m K}$

WÄRMEAUSSDEHNUNGS- KOEFFIZIENT [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
10.5	10.8	11.1	11.6			

CHARAKTER:

- » Korrosionsbeständiger, hochlegierter, polierbarer, vergüteter **Werkzeugstahl**

VERWENDUNG:

- » Formen zur Verarbeitung von korrodierend wirkendem Kunststoff

BEARBEITUNG DURCH:

- » Polieren:
gut polierbar
- » Ätzen, Erodieren:
ist möglich
- » Nitrieren:
senkt die Korrosionsbeständigkeit

WÄRMEBEHANDLUNG:

Bereits vorvergütet, im Allgemeinen keine Wärmebehandlung erforderlich

- » Weichglühen:
760 bis 800°C, ca. 4 bis 5 Stunden
geregelt langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20°C pro Stunde bis ca. 650°C
weitere Abkühlung in Luft, **max. 230 HB**
- » Härten:
1030 bis 1050°C
15 bis 30 Minuten Härtetemperatur halten
Abschrecken in Öl/Druckgas/Warmbad
erzielbare Härte: **49 HRC**
- » Anlassen:
langsames Erwärmen auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten;
Mindesthaltezeit im Ofen: 1 Stunde pro 20 mm Werkstückdicke

ANLASSSCHAU-BILD:

