

## Anlieferungszustand

- vergütet auf 265 - 310 HB (900 - 1050 N/mm<sup>2</sup>)

## Gebräuchliche Arbeitshärte

- Verwendung im Anlieferungszustand

## Eigenschaften

- vergüteter korrosionsbeständiger Formstahl
- beste Korrosionsbeständigkeit bei polierter Oberfläche
- polierbar
- narbbar
- Nitrieren senkt die Korrosionsbeständigkeit
- spannungsarmglühen bei 500 - 550 °C mit langsamer Abkühlung (< 30 k/h)
- für höchste Anforderungen auch in ESU-Qualität lieferbar

## Einsatzgebiete

- Formen für die Verarbeitung von chemisch angreifender Masse

## Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient zwischen 20 °C und

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	10 <sup>-6</sup> • m
10,5	11,0	11,0	12,0	m • K

Wärmeleitfähigkeit

20 °C	350 °C	700 °C	W
17,2	21	24,7	m • K

## Wichtiger Hinweis für vergütete Stähle

Wenn vergütete Stähle wie dieser einer erneuten Wärmebehandlung unterzogen werden, sollten sie unbedingt vorher bei ca. 650 °C gegläut werden. Anschließend werden die Werkstücke wie folgt behandelt:

Werkstoff-Nr.	Härtetemperatur	Abschrecken	Härtewerte HRC bei Anlasstemperatur				
			100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C
1.2316	1000 - 1040 °C	Öl	49	47	46	46	44

## Lagerabmessungen

Rundmaterial (∅ in mm)														
20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90
100	110	120	130	140	150	160	180	200	220	240	260	280	300	

Vierkant (in mm)				
30	40	50	60	

Flachmaterial (in mm)										
Stärke	20	25	30	35	40	50	60	70	80	90
Breite	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020

Stärke	100	125	155	185	200	225	255	285	300
Breite	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1020	1020	400	400	400	500	500	600	600
			500	500	500	600	600		
			600	600	600				
		800	800	800					

