

Anlieferungszustand

- vergütet auf 280 - 325 HB (950 - 1100 N/mm²)

Eigenschaften

- ausgezeichnet zerspanbarer, korrosionsbeständiger Formrahmenstahl
- deutlich verbesserte Zerspanbarkeit gegenüber WR 316 (1.2316)
- nicht zum Polieren geeignet
- spannungsarmglühen bei 500 - 550 °C mit langsamer Abkühlung (< 30 k/h)

Gebräuchliche Arbeitshärte

- Verwendung im Anlieferungszustand

Einsatzgebiete

- Formrahmen
- Werkzeuge zur Verarbeitung korrodierend wirkender Kunststoffe
- Aufbauteile

Lagerabmessungen

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	110	125	155	185	205	225	255	275	300
Breite	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1020	1020	1020	800	800	800	600	600	600	600

Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient zwischen 20 °C und

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	10 ⁻⁶ • m
10,5	11,0	11,0	12,0	m • K

Wärmeleitfähigkeit

20 °C	350 °C	700 °C	W
17,2	21,0	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 gegläht 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
1.2085	1000 - 1050 °C	Öl	48	48	47	46	47

