

Anlieferungszustand

- vergütet auf ca. 300 HB Einbauhärte

Gebräuchliche Arbeitshärte

- Verwendung im Anlieferungszustand

Eigenschaften

- Sonderstahl mit höchster Korrosionsbeständigkeit
- polierbar
- vorvergütet
- besonders zur Verarbeitung von PVC geeignet
- höchste Korrosionsbeständigkeit im polierten Zustand
- spannungsarmglühen bei 500 - 550 °C mit langsamer Abkühlung (< 30 k/h)

Einsatzgebiete

- Pressformen zur Verarbeitung chemisch angreifender Massen
- Spritzwerkzeuge
- Formrahmen

Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient zwischen 20 °C und

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	10 ⁻⁶ • m
10,3	10,8	10,8	11,5	12,2	m • K

Wärmeleitfähigkeit

20 °C	350 °C	700 °C	W
16,8	20,3	23,5	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
PVC 90	1000 - 1030	Öl	51	49	47	47	45

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	80	100	120	140

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	175	200	225	255	275	305
Breite	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	1020	1020	1020	805	805	805	605	605	605	605
				1020						

