

X210CrW12

Werkstoff Nr. 1.2436

Charakteristik:

Ledeburitischer Chromstahl, höchste Verschleißhärte und Schneidhaltigkeit durch hohen Volumengehalt an harten Karbiden, hohe Oberflächenhärte nach der Wärmebehandlung, mäßige Zähigkeit, maßänderungsarm, hohe Druckfestigkeit, nicht sekundärhärtend

Verwendung:

Hoch beanspruchte Schnitt- und Ziehwerkzeuge, Walzen und Rollen mit höchster Maßgenauigkeit, Tiefziehwerkzeuge wie Ziehstempel, Werkzeuge für die Draht-, Stangen- und Rohrfertigung, Kaltscherenmesser für Feibleche

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	P	S	Cr	W
2,0-2,30	0,10-0,40	0,30-0,60	0,030	0,030	11,0-13,0	0,60-0,80

Wärmebehandlung

Warmformgebung °C	Weichglühen °C	Glühhärte HB	Einsetzen °C
1000-850	800-840	250	-

Temp. °C	Härten				Druck- luft	Härtewert HRC					Anlassen °C
	H ² O	Öl	Luft	Gehärtet		Angelassen auf °C					
						100	200	300	400	500	
960-980		•	•	•	64	63	62	60	58	56	170-190

Auslieferungszustand:

Weichgeglüht max. 250HB

Hinweis:

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Daten dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.

