

WERKSTOFF-NR.:

1.2085

BEZEICHNUNG NACH:
DIN: X 33 CrS 16
AFNOR: Z35 CD 17.S
UNI: -
AISI: ≈ 422 + S

RICHTANALYSE:
 C 0.33
 Si 0.30
 Mn 0.80
 Cr 16.00
 S 0.06
 Ni 0.30

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	11.0	11.1	11.8			

CHARAKTER: » Korrosionsbeständiger, hochlegierter, vorvergüteter **Werkzeugstahl** mit guter Zerspanbarkeit durch den Schwefel (S)-Zusatz

VERWENDUNG: » Platten für korrosionsbeständige Formaufbauten und Säulengestelle. Formen zur Verarbeitung von korrodierend wirkendem Kunststoff; durch bessere Korrosionsbeständigkeit wird der Formpflegeaufwand reduziert; nicht geeignet für Formeinsätze

BEARBEITUNG DURCH: » Polieren, Ätzen, Erodieren, Nitrieren, Hartverchromen: nicht üblich

WÄRMEBEHANDLUNG: Im Allgemeinen ist keine Wärmebehandlung erforderlich.

» Weichglühen:
 850 bis 880°C ca. 2 bis 5 Stunden
 geregelte langsame Ofenabkühlung; Glühhärt **max. 240 HB**

» Härten:
 1000 bis 1030°C
 30 Minuten Härtetemperatur halten
 vorzugsweise Ölbadkühlung
 erzielbare Härte: **48 HRC**

» Anlassen:
 langsames Erwärmen auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten;
 Mindesthaltezeit im Ofen: 2 Stunden pro 20 mm Werkstückdicke;
 zweimaliges Anlassen ist zu empfehlen

ANLASSCHAUBILD:

