

1.2085

Werkstoff-Nr.: 1.2085

DIN-Kurzname: X 33 CrS 16

Richtanalyse (%):

C	Si	Mn	Cr	S
0,3	0,5	1,0	16,0	0,1

HASCO-Farbcode: schwarz / grün / grün

Härte bei Anlieferung:

Vorvergütet auf
max. 280 - 325 HB
(~950 - 1100 N/mm²)
Querschnittsabhängig

Charakteristik

Werkstoffeigenschaften:

Korrosionsbeständiger, vorvergüteter Werkzeugstahl mit hoher Festigkeit. Gute Zerspanbarkeit sowie eine hohe Festigkeit ohne nachträgliche Wärmebehandlung.

Verwendung: Form- und Rahmenplatten in Spritzgieß- und Druchgießwerkzeugen. Weitere Verwendungszwecke im Formenbau der Metall- und Kunststoffverarbeitung, wo Korrosionsbeständigkeit aufgrund von aggressiven Kunststoffen oder feuchten klimatischen Bedingungen erforderlich sind.

Hinweise

- Polieren:** Ist aufgrund des hohen Schwefelanteils nicht üblich.
- Narben:** Ist bedingt möglich, aber unüblich.
- Nitrieren:** Ist nach allen bekannten Verfahren möglich, aber unüblich.
- Härten:** Ist Grundsätzlich bei diesem Werkstoff nicht vorgesehen.
- Weichglühen:** Ist Grundsätzlich bei diesem Werkstoff nicht vorgesehen.
- Spannungsarmglühen:** Zur Beseitigung von Restspannungen nach der Grobzerspannung bei max. 480°C, ca. 4 Std. mit langsamer Ofenabkühlung. Bei höheren Temperaturen verzundert die Oberfläche.

Physikalische Eigenschaften

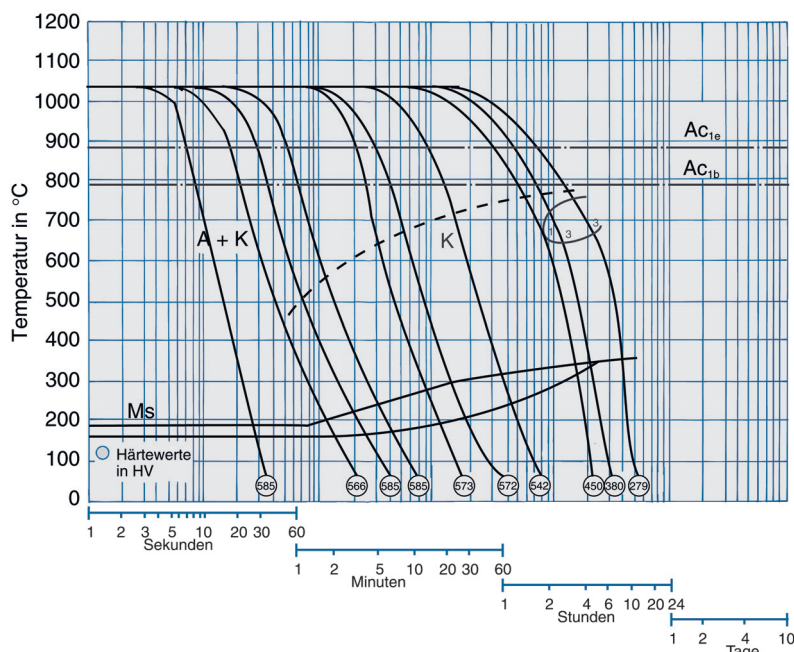
Wärmeausdehnungskoeffizient
(10⁻⁶·m)/(m·K)

100	200	300	400	500	600	700	°C
10,5	11,0	11,0	12,0				

Wärmeleitfähigkeit
W/(m·K)

20	350	700	°C
17,2	21,0	24,7	

Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild



Anlassschaubild

