

## 1.2085

**Werkstoff-Nr.:** 1.2085

**HASCO-Farbcode:** schwarz / grün / grün

**DIN-Kurzname:** X 33 CrS 16

**Härte bei Anlieferung:** Vorvergütet auf max. 280 - 325 HB (~950 - 1100 N/mm<sup>2</sup>) Querschnittsabhängig

**Richtanalyse (%):**

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

### 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.

### Physikalische Eigenschaften

**Wärmeausdehnungskoeffizient**  
(10<sup>-6</sup>·m)/(m·K)

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

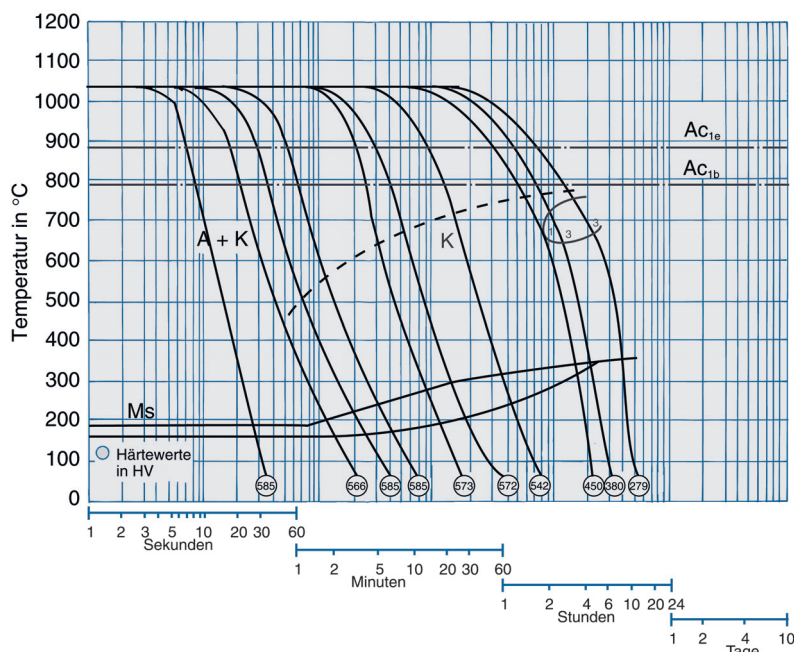
**Wärmeleitfähigkeit**  
W/(m·K)

20	350	700 °C
17,2	21,0	24,7

### Hinweise

- Polieren:** Technische Polituren sind möglich.
- 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.

### Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild



### Anlassschaubild

