

1.2343

Werkstoff-Nr.: 1.2343

HASCO-Farbcode: rot

DIN-Kurzname: X 37 CrMoV 5-1

Richtanalyse (%):

C	Si	Cr	Mo	V
0,37	1,0	5,3	1,3	0,4

Härte bei
Anlieferung:

Weichgeglüht auf
max. 220 HB (~770 N/mm²)

Charakteristik

Werkstoffeigenschaften:

Hochlegierter Warmarbeitsstahl mit hoher Temperaturwechsel- beständigkeit und Warmfestigkeit.

Gute Wärmeleitfähigkeit und hohe Zähigkeit.

Verwendung:

Formplatten und Einsätze für die Kunststoff- und Druckgussindustrie (z.B. wenn bei hoher Kernfestigkeit nitriert werden soll).

Physikalische Eigenschaften

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

100	200	300	400	500	600	700
10,8	11,4	11,8	12,0	12,4	12,8	12,9

Wärmeleitfähigkeit
W/(m·K)

20	350	700
25,3	27,2	30,5

Hinweise

Polieren:

Durch homogenes Gefüge für Polituren gut geeignet.
Für Hochglanzpolituren 1.2343 in ESU- Güte verwenden.

Narben:

Gut geeignet, für feine Strukturen 1.2343 in ESU- Güte verwenden.

Nitrieren:

Erhöht die Verschleißfestigkeit und verhindert ein Verkleben von Einsatz und Artikel.

Härten:

Bei 1000°C – 1030°C.

Angaben können dem ZTU- und Anlassschaubild entnommen werden.

Die für das entsprechende Werkstück geeignetste Wärmebehandlung sollte von der Härterei festgelegt werden.

Die erforderliche Härte sollte der Härterei vorgeschrieben und bei Rücklieferung überprüft werden.

Weichglühen:

800°C – 840°C, ca. 4 Std.

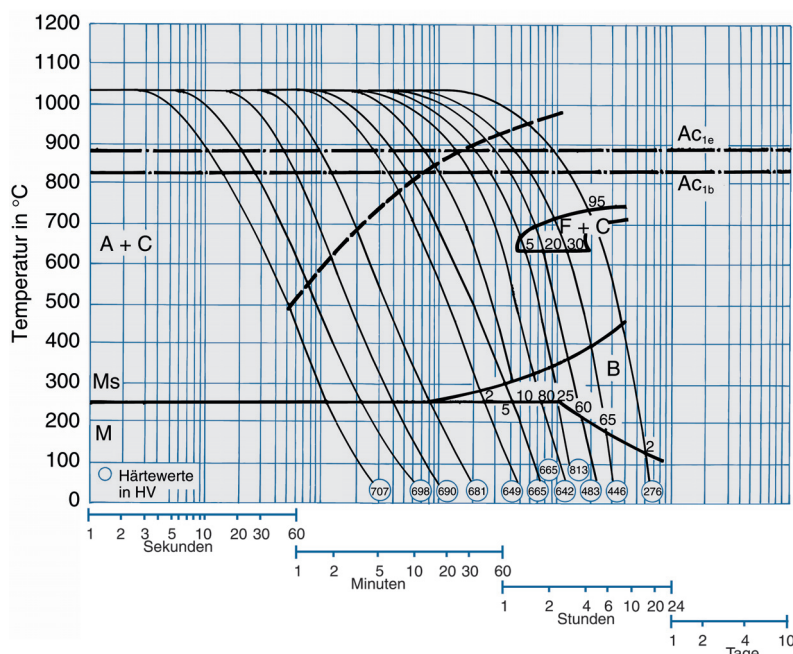
Spannungsarm- glühen:

Zur Beseitigung von Restspannungen nach der Grobzerspannung
bei ca. 600°C – 650°C, ca. 4 Std. mit langsamer Erwärmung und Ofenabkühlung.

Gebräuchliche Arbeitshärte:

30 - 53 HRC

Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild



Anlassschaubild

