

## 1.2436

<b>Werkstoff-Nr.:</b>	1.2436				
<b>DIN-Kurzname:</b>	X210 CrW 12				
<b>Richtanalyse (%):</b>	C	Cr	W		
	2,1	12,0	0,7		

<b>HASCO-Farbcode:</b>	schwarz / gelb
Flachstahl:	grün
<b>Härte bei Anlieferung:</b>	Weichgeglüht auf max. 255 HB (~ 855 N/mm <sup>2</sup> )

### Charakteristik

#### Werkstoffeigenschaften:

Maßänderungsarmer 12%iger Chromstahl mit hoher Verschleißfestigkeit und guter Druckfestigkeit bei ausreichender Zähigkeit.

#### Verwendung:

Kaltarbeitsstahl zur Herstellung von Schnitt-, Biege- und Prägwerkzeugen. Tiefzieh-, und Ziehdone.

### Physikalische Eigenschaften

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

100	200	300	400	500	600	700	°C
10,9	11,9	12,3	12,6	12,9	13,0	13,2	

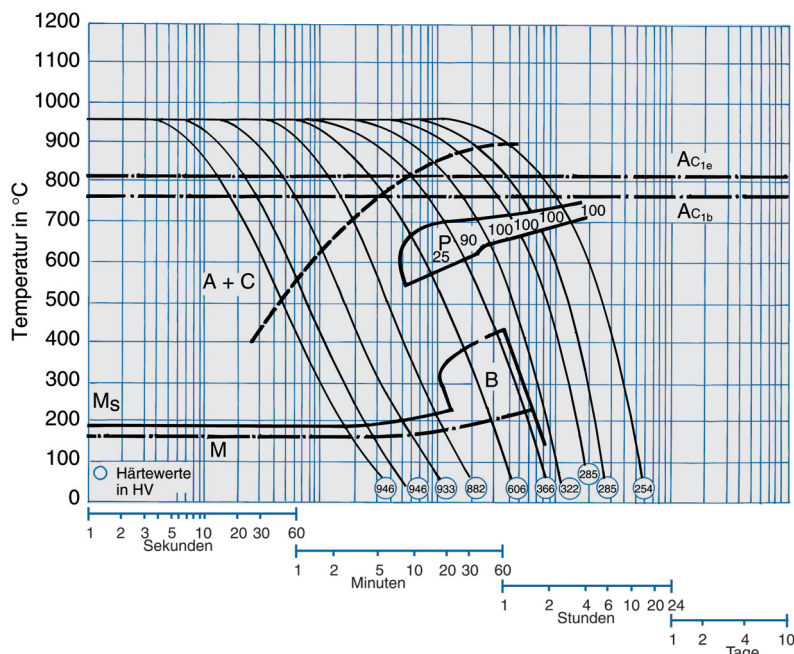
#### Wärmeleitfähigkeit W/(m·K)

20	350	700	°C
16,7	20,5	24,2	

### Hinweise

<b>Polieren:</b>	Nicht üblich.
<b>Narben:</b>	Nicht üblich.
<b>Nitrieren:</b>	Nicht üblich.
<b>Härten:</b>	950°C – 980°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.
<b>Weichglühen:</b>	800°C – 840°C, ca. 4 Std.
<b>Spannungsarmglühen:</b>	Zur Beseitigung von Restspannungen nach der Grobzerspannung bei ca. 600°C – 650°C, ca. 4 Std. mit langsamer Ofenabkühlung.
<b>Gebräuchliche Arbeitshärte:</b>	59 - 63 HRC

### Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild



### Anlassschaubild

