

## 1.2767

**Werkstoff-Nr.:** 1.2767

**DIN-Kurzname:** 45 NiCrMo 16

**Richtanalyse (%):**

C	Cr	Mo	Ni		
0,45	1,4	0,3	4,0		

**HASCO-Farbcode:** grün / weiß

Flachstahl: violett

**Härte bei**

Weichgeglüht auf

**Anlieferung:**

max. 285 HB (~ 965 N/mm<sup>2</sup>)

### Charakteristik

**Werkstoffeigenschaften:** Bedingt durch den hohen Nickel- und entsprechenden Kohlenstoffgehalt ist dieser Werkstoff ein sehr gleichmäßig durchhärtender, maßbeständiger Stahl mit hoher Zähigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Schlag- und Druckbeanspruchung.

**Verwendung:** Formplatten und Einsätze für die Thermo- und Duroplastverarbeitung, speziell für Hochglanzpolituren, z.B. für Glasklare Massen und Teile mit hohen Oberflächenanforderungen. Formbauteile mit hoher Druck- und Biegebeanspruchung. Prägwerkzeuge und weitere Verwendungszwecke, bei denen o.g. Anforderungen benötigt werden.

### Physikalische Eigenschaften

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

100	200	300	400	500	600	700	°C
11,8	12,5	12,8	13,1	13,4	13,8	13,6	

**Wärmeleitfähigkeit**  
W/(m·K)

20	350	700	°C
30,0	30,5	32,0	

### Hinweise

**Polieren:** Durch die metallurgischen Eigenschaften sehr gut möglich. Für Hochglanzpolituren die ESU-Variante verwenden.

**Narben:** Ist möglich.

**Nitrieren:** Nicht üblich.

**Härten:** Bei 840°C – 870°C.

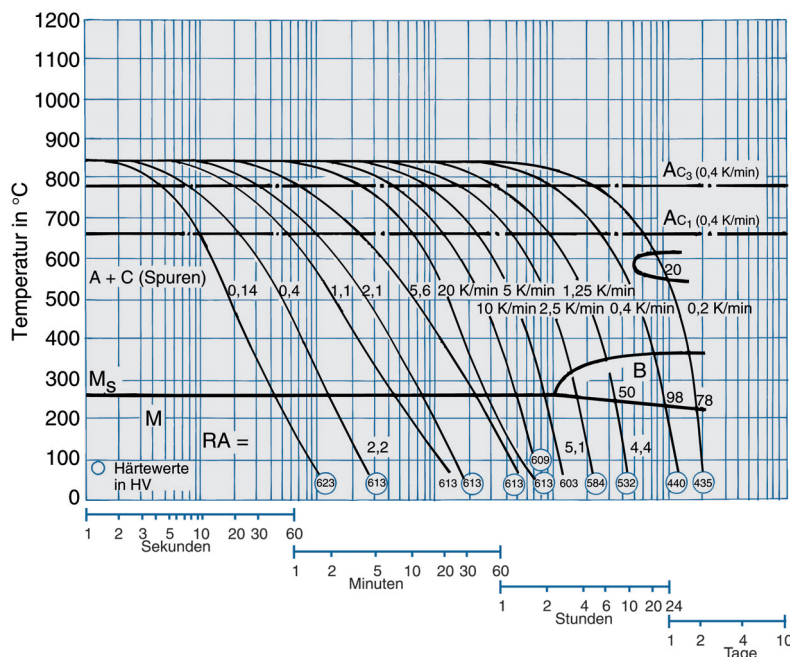
Angaben können dem ZTU- und Anlassschaubild entnommen werden. Die für das entsprechende Werkstück geeignetste Wärmebehandlung sollte von der Härterei festgelegt werden. Die erforderliche Härte sollte der Härterei vorgeschrieben und bei Rücklieferung überprüft werden.

**Weichglühen:** 620°C – 650°C, ca. 4 Std.

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

**Gebräuchliche Arbeitshärte:** 50 - 56 HRC

### Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild



### Anlassschaubild

