

## ES Antikor S

**Kurzname:**

**X 33 CrS 16**

**Werkstoff Nr.:**

1.2085

**Richtanalyse in %:**

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

**Anlieferungszustand:**

Vergütet auf 280-325 HB  
(950-1100 N/mm<sup>2</sup>)

**Charakteristik:**

Korrosionsbeständiger Stahl mit deutlich verbesserter Zerspanbarkeit gegenüber Werkstoff 1.2316.

**Allgemein übliche Verwendung:**

Formrahmen, Werkzeuge zur Verarbeitung von korrodierend wirkenden Kunststoffen. Dieser Stahl empfiehlt sich, wenn die Zerspanbarkeit bei guter Korrosionsbeständigkeit im Vordergrund steht.

**Besondere Hinweise:**

Üblicherweise wird der Werkstoff ES Antikor S im Anlieferungszustand eingesetzt. Eine erneute Wärmebehandlung ist nicht zu empfehlen. ES Antikor S eignet sich nur für technische Polituren. Ansonsten empfehlen wir ES Antikor, Wst.-Nr. 1.2316 EST mod. (siehe Seite 19).

**Für beste Zerspanbarkeit, mit vergleichbaren Eigenschaften wie sie der ES Antikor S (1.2085) aufweist, bieten wir Ihnen unsere Sondergüte ES Antikor SL (siehe Seite 14) an.**

### Wärmebehandlungsdaten:

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Spannungsarmglühen	max. 480 °C	mind. 4 h	Ofen

Spannungsarmglühen empfehlen wir bei mehr als 30%iger Zerspanung vor der Fertigbearbeitung.

### Physikalische Eigenschaften:

**Wärmeausdehnungskoeffizient:** Zwischen 20 °C und:

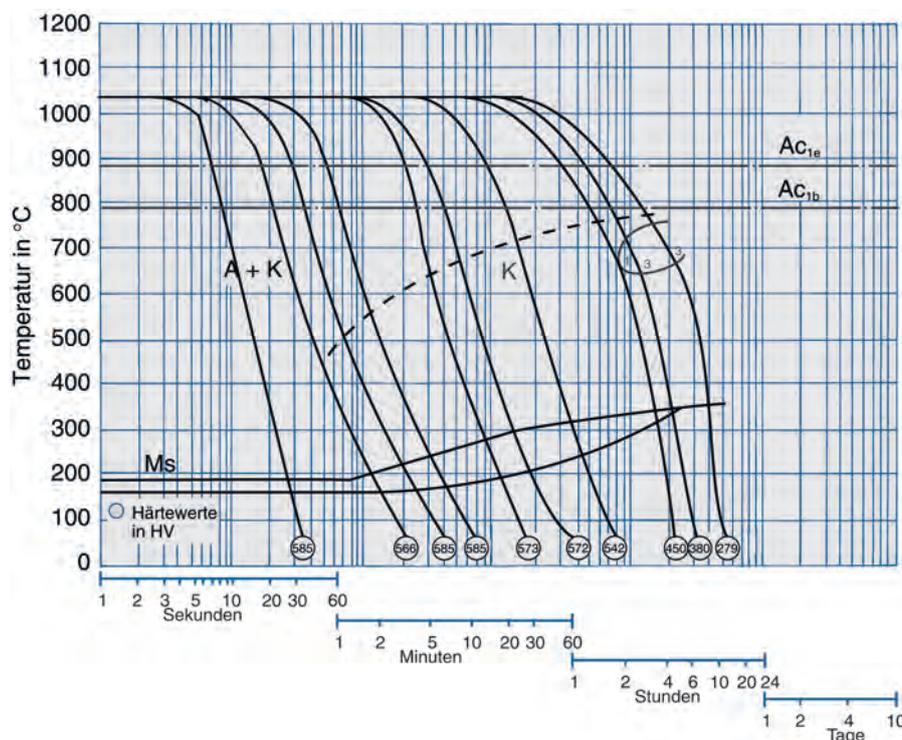
10 <sup>-6</sup> x m	100	200	300	400 °C
m x K	10,5	11,0	11,0	12,0

**Wärmeleitfähigkeit:**

	20	350	700 °C
	17,2	21,0	24,7

**Gebräuchliche Arbeitshärte:** Wird im Anlieferungszustand verwendet

### Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild



### Anlassschaubild

