

## ES 265 W ESU

**Kurzname:**

**X 38 CrMoV 5-3**

**Werkstoff Nr.:**

1.2367 ESU

**Richtanalyse in %:**

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,38	0,4	0,5	5,0	3,0	0,6

**Anlieferungszustand:**

Weichgeglüht auf max. 229 HB  
(770 N/mm<sup>2</sup>)

**Charakteristik:**

CrMoV-legierter Warmarbeitsstahl mit ausgezeichneter Warmfestigkeit, guter Warmzähigkeit und einem verbesserten Seigerungsgrad gegenüber der Normalgüte.

**Allgemein übliche Verwendung:**

Strangpresswerkzeuge, Gesenkeinsätze, Druckgusswerkzeuge, Dorne.

**Besondere Hinweise:**

**Für höchste Anforderungen an Zähigkeit bei gleichzeitig guter Warmfestigkeit empfehlen wir unseren Sonderwerkstoff ES Primus SL (siehe Seite 24).**

**Wärmebehandlungsdaten:**

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	820 - 840 °C	4 - 6 h	Ofen
Spannungsarmglühen	600 - 650 °C	mind. 4 h	Ofen
Härten	1030 - 1060 °C	Gruppe II	Öl, Luft WB 500-550° C
Anlassen	500 - 700 °C s. Anlassschaubild	mind. 2 h querschnittabhängig	ruhige Luft

**Physikalische Eigenschaften:**

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

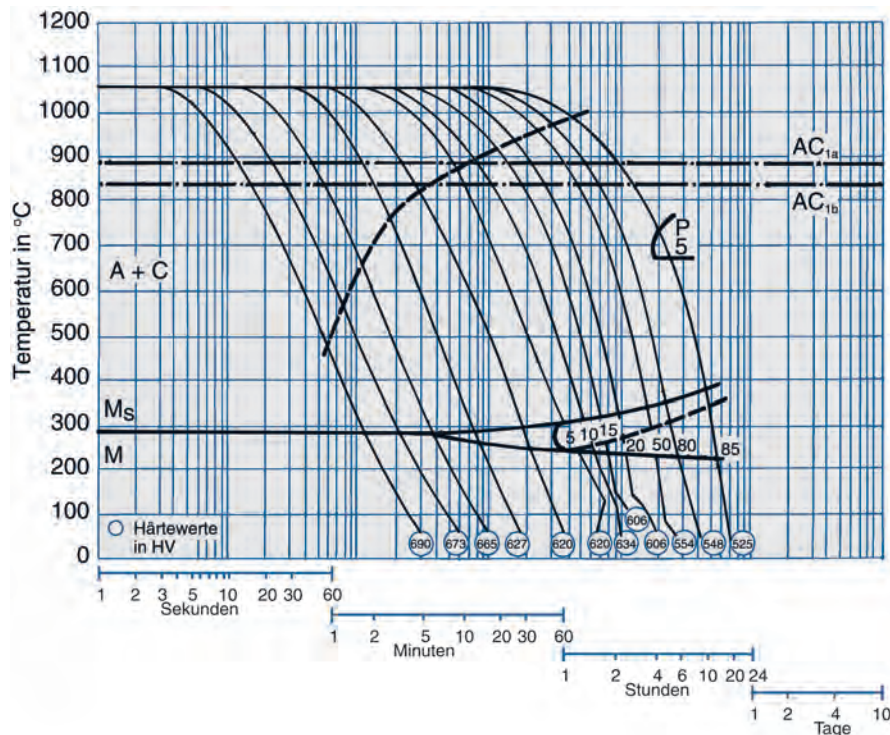
100	200	300	400	500	600	700 °C
11,9	12,5	12,6	12,8	13,1	13,3	13,5

**Wärmeleitfähigkeit:**

20	350	700 °C
36,4	32,2	27,5

**Gebräuchliche Arbeitshärte:** 35 - 52 HRC

**Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild**



**Anlassschaubild**

