

ES Aktuell 1200

Kurzname:

Sonderlegierung

Richtanalyse in %:

C	Mn	Cr	Ni	Mo
0,25	1,4	1,3	1,0	0,5

+ Spurenelemente

Anlieferungszustand:

Vergütet auf eine Härte von 310-355 HB (1050-1200 N/mm²)

Charakteristik:

Gleichmäßig hohe Härte über den Querschnitt, sehr gut schweißbar, gute Polier- und Narbbarkeit, hohe Wärmeleitfähigkeit, höhere Standzeiten der Werkzeuge.

Allgemein übliche Verwendung:

Kunststoffformenstahl für Großformen mit höherem Verschleißwiderstand, Stoßfängerwerkzeuge, Armaturentafeln, Formen für größte Karosserieaußenteile, Müllcontainer und andere Großformenwerkzeuge.

Besondere Hinweise:

ES Aktuell 1200 wird generell in EST-Ausführung geliefert.

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:

100	200	300	400	500	600 °C
10,9	12,6	13,0	13,5	13,8	14,2

Wärmeleitfähigkeit:

20	350	700°C
38,0	40,1	40,8

Gebräuchliche Arbeitshärte: Wird im Anlieferungszustand verwendet

32

Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild

Anlassschaubild

