

ES Antikor

Kurzname:

X 38 CrMo 16 mod.

Werkstoff Nr.:

1.2316 EST mod.

Richtanalyse in %:

C	Cr	Mo	Ni
0,38	15,0	1,2	≤ 1,0

Anlieferungszustand:

Vergütet auf eine Härte von 280 - 325 HB (950 - 1100 N/mm²)

Charakteristik:

Korrosionsbeständiger, vergüteter Formenstahl, der aufgrund seiner modifizierten Analyse im Vergleich zum DIN-Werkstoff einen eingeschränkten Deltaferrit-Gehalt aufweist. Dadurch

werden Polierfähigkeit, Zähigkeit und Zerspanbarkeit verbessert.

Allgemein übliche Verwendung:

Werkzeuge zur Verarbeitung von korrodierend wirkenden Kunststoffen.

Besondere Hinweise:

Beste Korrosionsbeständigkeit mit polierter Oberfläche.

Wird ES Antikor nitriert, so vermindert sich die Korrosionsbeständigkeit.

Für höherwertige Polituren sollten Sie ES Antikor in ESU-Ausführung einsetzen.

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 ⁻⁶ x m	100	200	300	400 °C
m x K	10,5	11,0	11,0	12,0

Wärmeleitfähigkeit:

W	20	350	700 °C
m x K	17,2	21,0	24,7

Gebräuchliche Arbeitshärte: Wird im Anlieferungszustand verwendet

Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild

Anlassschaubild

