

ES Multiform SL

Kurzname:

Sonderlegierung

Richtanalyse in %:

C Mo Cr Ni
0,39 0,2 2,0 0,2 + Spurenelemente

Anlieferungszustand:

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

Charakteristik:

Universell einsetzbarer Werkzeugstahl, bestens narbfähig, struktur-erodierbar, gut polier- und schweißbar, nitrierfähig, verchrombar, gleichmäßige Härte über den Querschnitt bis zu einer Dicke von 600 mm.

Allgemein übliche Verwendung:

Kunststoffformen, Formrahmen für Kunststoff- und Druckgießformen. Auch für den Maschinenbau ein idealer Werkstoff – als hochwertige Alternative zu den bekannten Maschinenbaugütern wie z.B. 42 CrMo 4.

Besondere Hinweise:

Dieser Sonderwerkstoff bietet eine deutlich bessere Wärmeleitfähigkeit als die Werkstoffe ES Aktuell (1.2311 EST) und ES Aktuell 1000 (1.2738 EST).

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	500	600	700 °C
m x K	12,3	12,9	13,3	13,7	14,2	14,5	14,6

Wärmeleitfähigkeit:	20	350	700 °C
	39,6	38,2	32,4

Gebräuchliche Arbeitshärte: Wird im Anlieferungszustand verwendet

Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild

Anlassschaubild

