

RICHTANALYSE (Gew. %)

C	Si	Mn	Al	andere
$\leq 0,22$	$\leq 0,55$	$\leq 1,60$	$\geq 0,02$	$\leq 0,48$ (Cr+Mo+Ni)

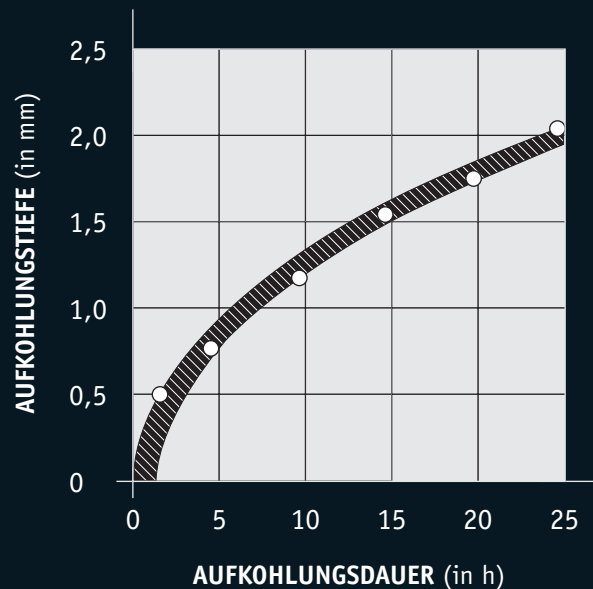
Die gebräuchliche Arbeitshärte ist die des Anlieferungszustands. Es ist jedoch eine Einsatzhärtung möglich, wenn mit höheren Oberflächenhärten (56–62 HRC) gearbeitet werden soll.

VERWENDUNG:

- Formenaufbaustahl
- Einfache Konstruktionselemente und Vorrichtungen ohne hohe Festigkeitsansprüche

EINSATZHÄRTEN VON 1.0570:

- Aufkohlungstemperatur 920 °C
- Die Aufkohlungstiefe ist abhängig von der Aufkohlungsdauer (s. Diagramm)
- Direkthärtung mit schroffer Abkühlung in Öl oder Polymerbad

**EIGENSCHAFTEN:**

- Exzellente spanabhebende Bearbeitbarkeit
- Im Anlieferungszustand ohne zusätzliche Wärmebehandlung schweißbar
- Brennschnitte ohne negative Randbeeinflussung