

RICHTANALYSE (Gew. %)

C	Si	Mn
0,46	0,35	0,70

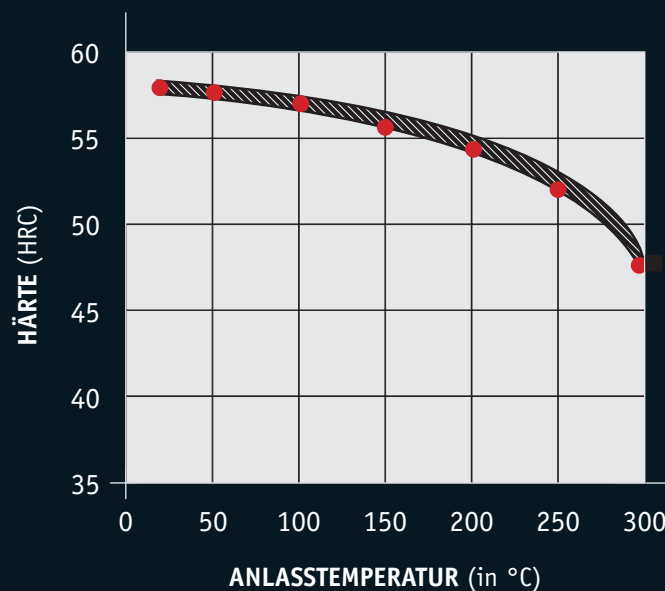
Die gebräuchliche Arbeitshärte ist die des Anlieferungszustands.
 Es ist jedoch eine Härtung möglich.

VERWENDUNG:

- Formenaufbaustahl
- Einfache Konstruktionselemente und Vorrichtungen ohne hohe Festigkeitsansprüche
- Prototypenformen

HÄRTEN VON 1.1730 FÜR QUERSCHNITTE ≤ 20 MM:

- Härtungstemperatur 800–840 °C
- Abschrecken im kalten Wasser
- Ansprunghärte ≈ 58 HRC
- Anlassen (s. Anlassdiagramm)


WEICHGLÜHEN:

- Weichglühtemperatur = 660–700 °C
- Haltedauer ≥ 4 Stunden
- Abkühlen im Ofen bis 500 °C, dann an Luft oder in Asche oder Blätton

EIGENSCHAFTEN:

- Exzellente spanabhebende Bearbeitbarkeit