

RICHTANALYSE (Gew. %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,45	0,25	0,50	1,30	0,25	4,00

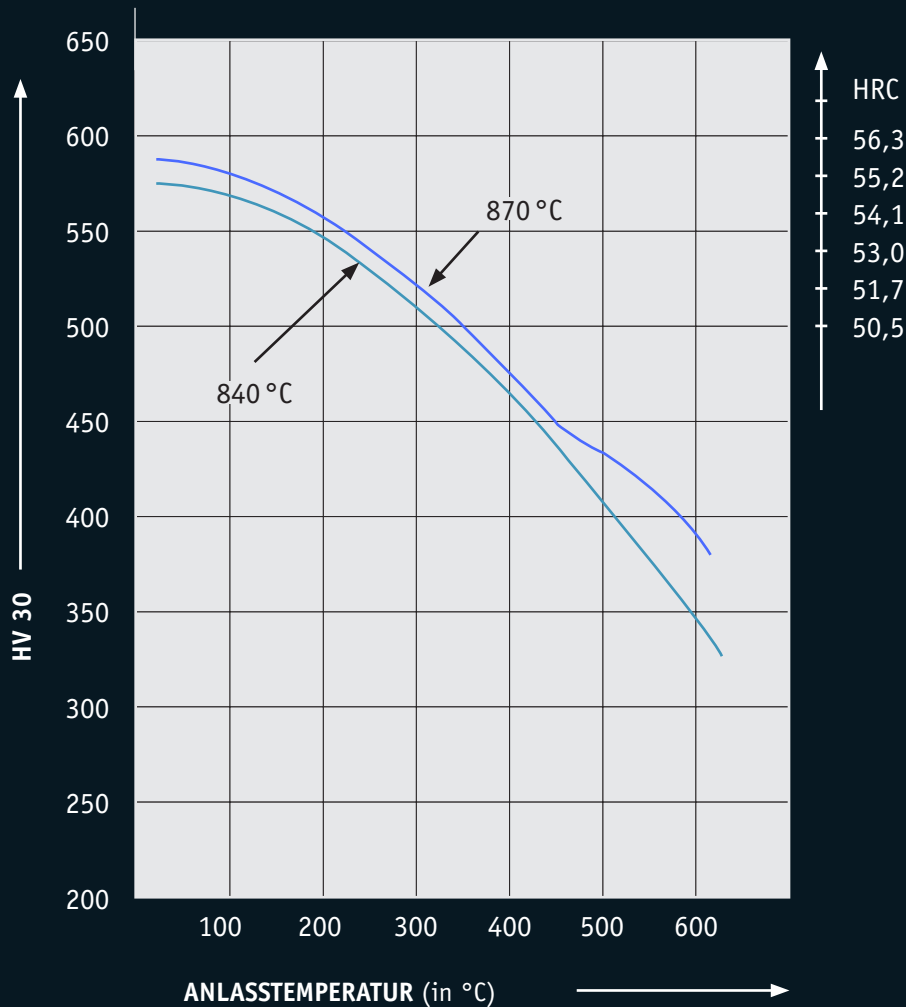
Die gebräuchliche Arbeitshärte richtet sich nach dem Anwendungsbereich.

VERWENDUNG:

- Narb geätzte und polierte Kunststoffformen
- Schlagzähe Kaltarbeitswerkzeuge

HÄRTEN VON 1.2767:

- Härtungstemperatur 840–870 °C, normalerweise 850 °C
- Abschrecken in Öl oder Polymerbad
- Ansprunghärte  $\approx 55$ –58 HRC
- Anlassen nach gewünschter Härte, jedoch  $\geq 180$  °C (s. Anlassdiagramm)



WEICHLÜHEN:

- Weichglühtemperatur = 660 °C
- Haltedauer  $\geq 8$  Stunden
- Abkühlen im Ofen bis 500 °C, dann an Luft oder in Asche oder Blätton

SPANNUNGSARMLÜHEN:

- Temperatur = 650 °C
- Haltedauer  $\geq 2$  Stunden mit Ofenabkühlung