

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2379	NC11LV	X153CrMoV12	X12	D2

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
min	1.45	0.10	0.20	max.	max.	11.00	0.70	0.70
max	1.60	0.60	0.60	0.03	0.03	13.00	1.00	1.00

ANWENDUNG:

Hochleistungsschneidwerkzeuge, Matrizen und Stempel zum Stanzen und Prägen, Holzbearbeitungswerkzeuge, Messer zum Schneiden dünner Materialien, Werkzeuge zum Gewindewalzen, Zieh-, Tiefpress- und Kaltpresswerkzeuge, Presswerkzeuge für die keramische und pharmazeutische Industrie, Kaltwalz-Arbeitswalzen für Mehrwalzenstationen, Messgeräte und Lehren, kleine Formen für die Kunststoffindustrie, bei denen eine ausgezeichnete Verschleißfestigkeit erforderlich ist.

BEHANDLUNG

Härten	1020°C ± 10°C/Luft
Anlassen	180°C ± 10°C (siehe wärmebehandlungsdiagramm)
Härte [HRC]	min. 61

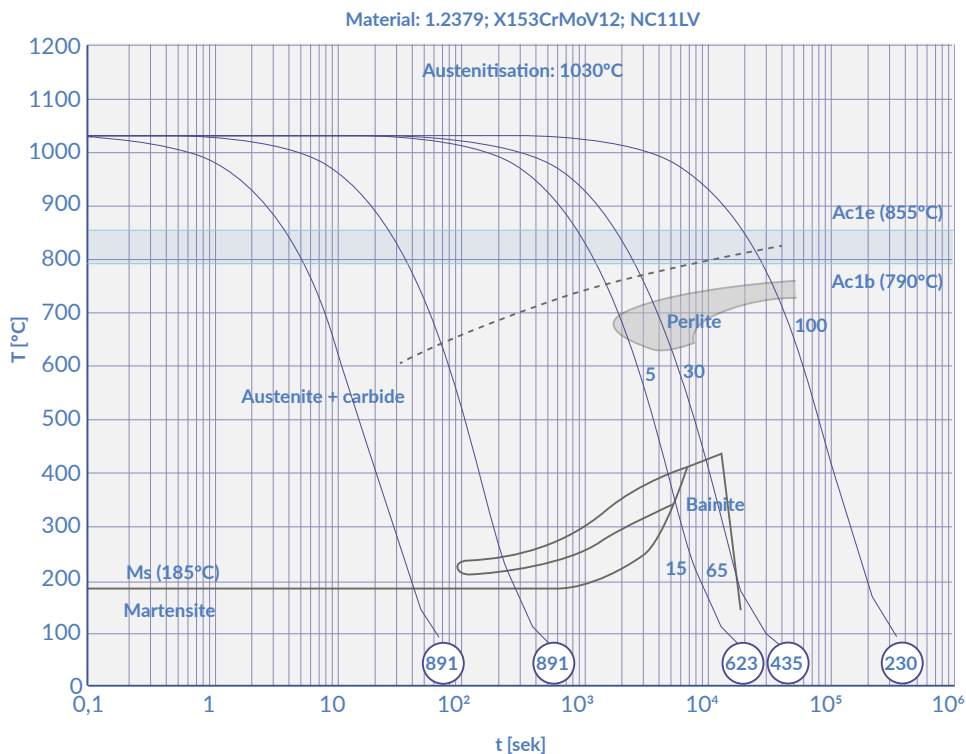
ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Weichglühen	830 - 860°C
Entspannung	650 - 680°C (nur bei erweichtem Lieferzustand)
Zusätzliche Härtungsmedien	Öl, Heißbad 500 °C, Wirbelschicht, Gasüberdruck

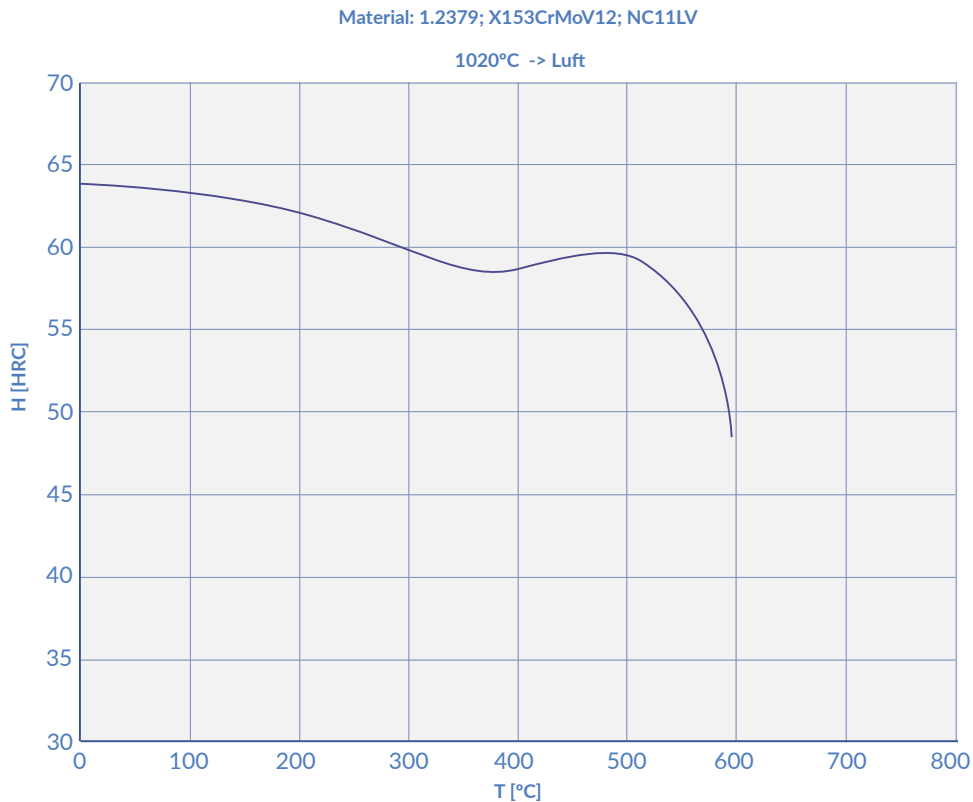
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Weichglühen (+A)
Härte [HB]	max. 255

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.