

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.3505	ŁH15	100Cr6	ШХ15	E52100

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Cu	Al
min	0.93	0.15	0.25	max.	max.	1.35	max.	max.	max.
max	1.05	0.35	0.45	0.025	0.015	1.60	0.10	0.30	0.05

ANWENDUNG

Ringe, Wälzlager, die unter nichtkorrosiven Bedingungen arbeiten. Herstellung von Walzen, Kugeln, Nadeln, Laufbahnen und Rohren. Materialien für die Luft- und Raumfahrtindustrie.

BEHANDLUNG

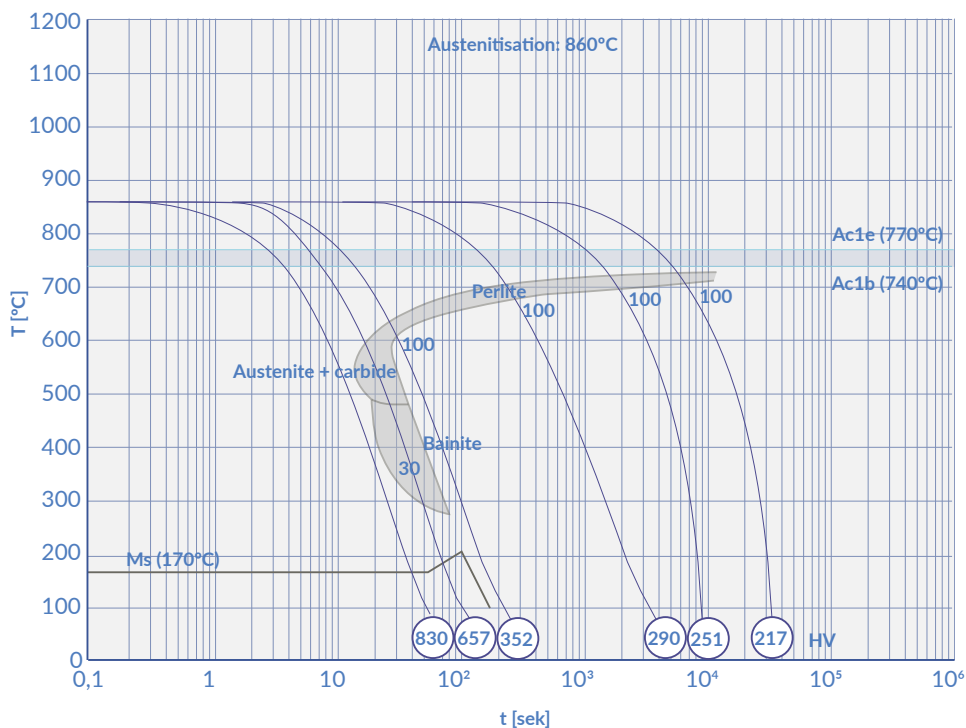
Weichglühen	780 -800°C / Ofen
Entspannung	650 -680°C (nur bei erweichtem Lieferzustand)
Härten	830 - 870°C, Öl, Heißbad 180-220 °C (64 HRC)
Anlassen	150 -180°C (Anlassdiagramm)

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Behandelt zur Verbesserung der Scherbarkeit (+S)	Geglüht, um eine Sphäroidisierung von Karbiden zu erreichen (+AC)	Geglüht, um eine Sphäroidisierung von Karbiden zu erreichen, und kaltverformt (+AC+C)
Härte [HB]	wie bei der Bestellung vereinbart	max. 207	max. 207

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)

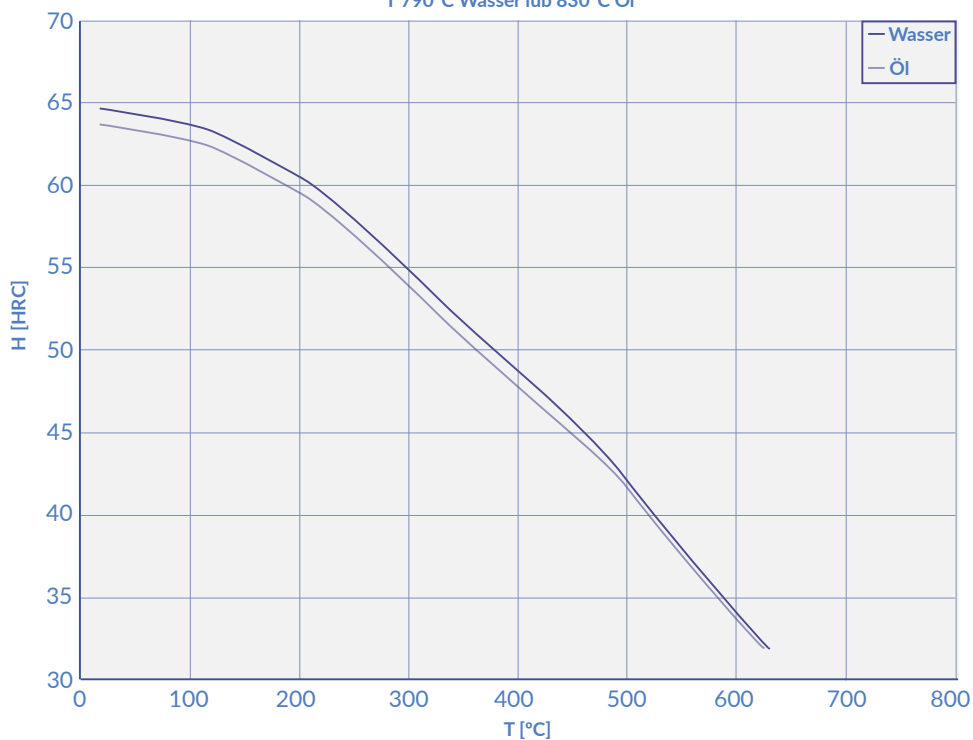
Material: 1.3505; 100Cr6; 1H15



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM

Material: 1.3505; 100Cr6; 1H15

T 790°C Wasser lub 830°C Öl



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.