

# 1.2436

## X 210 CrW 12

### Kaltarbeitsstahl

L%	C	Si	Mn	Cr	W
1.2436	2.05	0.30	0.80	11.50	0.70

#### VERWENDUNG

- Zur Herstellung von hochbeanspruchten:
  - Schnittwerkzeugen
  - Biegewerkzeugen
  - Prägwerkzeugen
  - Stempelwerkzeugen
  - Abkantschienen
  - Messern

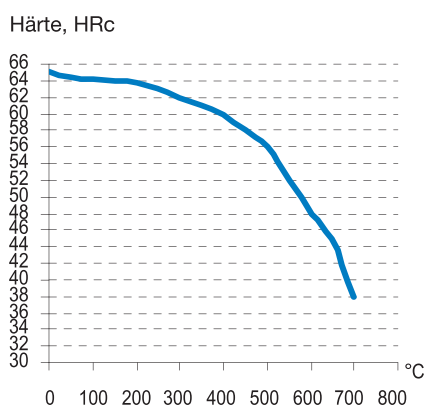
#### EIGENSCHAFTEN

- Höchste Verschleissfestigkeit
- Hohe Druckfestigkeit
- Weichgeglüht auf 240 HB
- Sehr Verzugsarm

Bei der Wärmebehandlung sollte der Stahl vor Oxidation/Entkohlung geschützt werden.

<b>Weichglühen</b>	780 °C	
<b>Haltezeit</b>	4 Std.	
<b>Abkühlung</b>		im Ofen oder Sand
<b>Spannungsarmglühen</b>	650 °C	
<b>Haltezeit</b>	2 Std.	
<b>Abkühlung</b>		im Ofen oder Sand
<b>Härten</b>		2-stufiges Vorwärmen (700°C und 850°C für das Vakuum härten)
<b>Austenitisieren</b>	920 - 1000 °C	
<b>Abschrecken</b>	mit einem $\lambda \leq 4,5$ ; Temperatenausgleich bei 200°C möglich	
<b>Anlassen</b>	180 - 500 °C	je nach gewünschter Härte und Austenitisierungstemperatur

**Bemerkung: Querschnitte <50mm können an bewegter Luft abgekühlt werden. Höhere Härtetemperaturen stehen für eine hohe Verschleissfestigkeit und Arbeitshärte.**



Wir weisen darauf hin, dass unsere Produkte für andere, als die hier angegebenen Anwendungen und Zwecke nicht geeignet sind und andere, als die hier angegebenen Produkteigenschaften nicht aufweisen.