

ES 275 K ESU

Kurzname:

45 NiCrMo 16

Werkstoff Nr.:

1.2767 ESU

Richtanalyse in %:

C	Cr	Mo	Ni
0,45	1,4	0,3	4,0

Anlieferungszustand:

Weichgeglüht auf max. 285 HB
(965 N/mm²)

Charakteristik:

Durchhärter mit höchster Zähigkeit, verzugsarm. Durch die ESU-Technologie weist dieser Werkstoff hohe Poliersicherheit auf.

Allgemein übliche Verwendung:

Massivprägewerkzeuge bei höchsten Zähigkeitsansprüchen, höchstbeanspruchte Besteckstanzen, Werkzeuge für schwere Kaltverformung, Eisenkpfaffen, Scherenmesser und Schnitte für dickstes Schneidgut, Kunststoff-, Press- und Spritzformen, bei denen trotz hoher Härte beste Zähigkeit verlangt wird.

Wärmebehandlungsdaten:

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	620 - 650 °C	2 - 5 h	Ofen
Spannungsarmglühen	600 - 650 °C	mind. 4 h	Ofen
Härten	840 - 870 °C	Gruppe II	Öl, Luft WB 200° C
Anlassen	180 - 600 °C s. Anlassschaubild	mind. 2 h querschnittabhängig	ruhige Luft

Physikalische Eigenschaften:

Wärmeausdehnungskoeffizient: Zwischen 20 °C und:

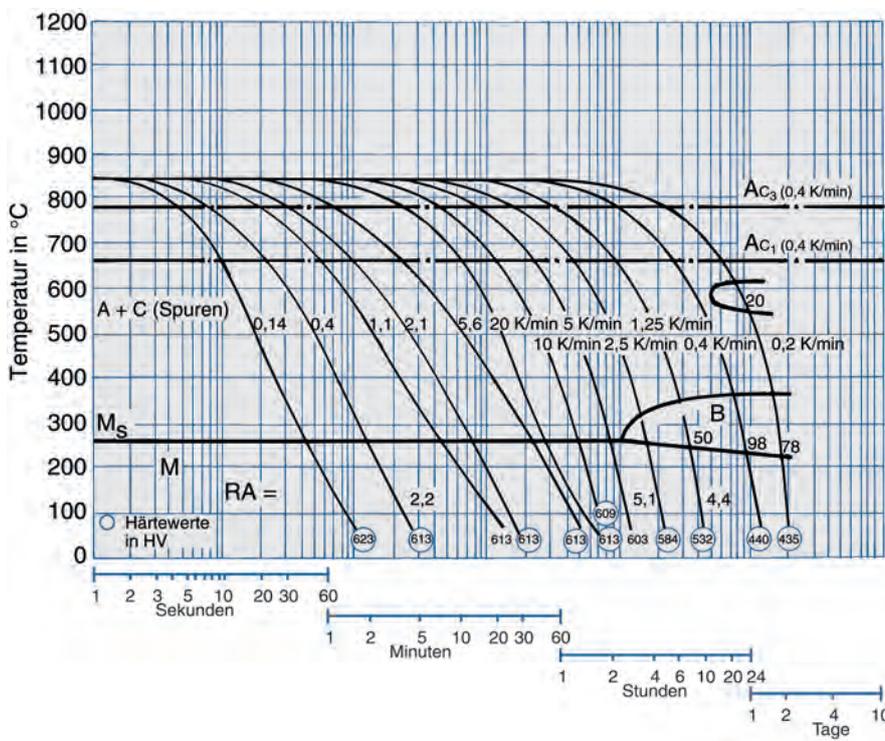
100	200	300	400	500	600	700 °C
11,8	12,5	12,8	13,1	13,4	13,8	13,6

Wärmeleitfähigkeit:

20	350	700 °C
30,0	30,5	32,0

Gebräuchliche Arbeitshärte: 50 - 56 HRC

Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild



Anlassschaubild

