

Cryodur 2436

X210CrW12

C 2,10 Si 0,35 Mn 0,35 Cr 12,00 W 0,70

Werkstoff-eigenschaften

Ledeburitischer 12%iger Cr-Stahl. Höchster Verschleißwiderstand und höchste Schneidhaltigkeit, verbesserte Härtebarkeit gegenüber Cryodur 2080.

Normenzuordnung

AISI ~D6 AFNOR Z210CW12-01

Physikalische Eigenschaften

| Wärmeausdehnungskoeffizient | | | | | | | |
|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| bei °C | 20 – 100 | 20 – 200 | 20 – 300 | 20 – 400 | 20 – 500 | 20 – 600 | 20 – 700 |
| $10^{-6} \text{ m}/(\text{m} \cdot \text{K})$ | 10,9 | 11,9 | 12,3 | 12,6 | 12,9 | 13,0 | 13,2 |
| Wärmeleitfähigkeit | | | | | | | |
| bei °C | 20 | | | 350 | | 700 | |
| $\text{W}/(\text{m} \cdot \text{K})$ | 16,7 | | | 20,5 | | 24,2 | |

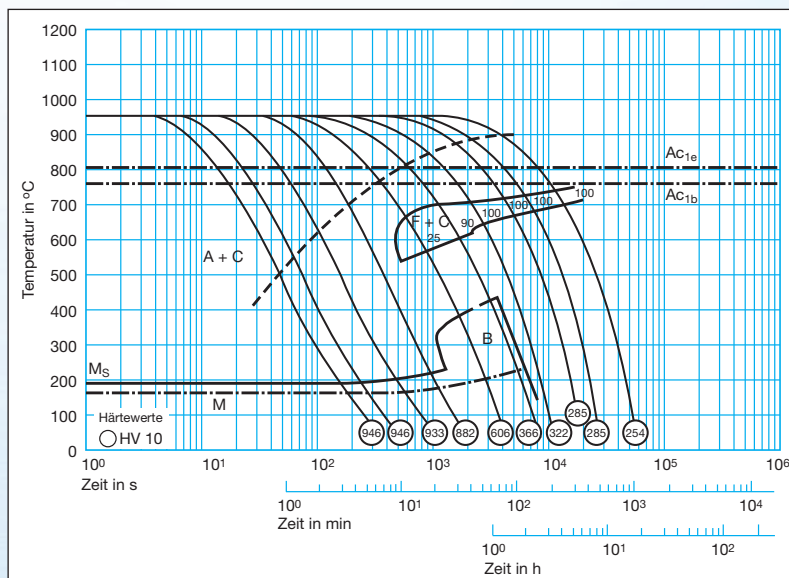
Verwendungshinweise

Hochleistungsschneidwerkzeuge zum Schneiden von Trafo- und Dynamoblechen bis 2 mm Dicke sowie für Papier und Kunststoff, Tiefziehwerkzeuge, Ziehmatrizen, Ziehborne, Scherenmesser, Steinpressformen.

Wärmebehandlung

| Weichglühen °C | Abkühlen | Glühhärte HB | | | | |
|-----------------------|-------------------------------------|--------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| 800 – 840 | Ofen | Max. 250 | | | | |
| Spannungsarmglühen °C | Abkühlen | Härte nach dem Abschrecken HRC | | | | |
| 650 – 700 | Ofen | 64 | | | | |
| Härten °C | Abschrecken | Härte nach dem Abschrecken HRC | | | | |
| 950 – 980 | Luft, Öl oder Warmbad, 500 – 550 °C | 64 | | | | |
| Anlassen °C | 100 | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 |
| HRC | 63 | 62 | 60 | 58 | 56 | 48 |

Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild



Anlassschaubild

