

# Thermodur 2367 Superclean / Thermodur 2367 EFS

## WERKSTOFFDATENBLATT X38CrMoV5-3 1.2367

### WARMARBEITSSTAHL

#### CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG (IN MASSEN-%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,37	0,3	0,4	5,0	3,0	0,6

#### WERKSTOFFEIGENSCHAFTEN

- » Cr-Mo-V-legierter Warmarbeitsstahl mit extra feiner Struktur (EFS)
- » exzellente Warmfestigkeit
- » hervorragende Temperaturwechselbeständigkeit
- » ausgezeichneter Warmverschleißwiderstand
- » sehr gute Zähigkeit
- » beste Daueranlassbeständigkeit

#### VERWENDUNGSHINWEISE

- » Warmarbeitsstahl mit 3 % Mo für hohe Temperaturbeanspruchung
- » Druckgießwerkzeuge für die Leicht- und Schwermetallverarbeitung
- » Strangpresswerkzeuge für die Leicht- und Schwermetallverarbeitung
- » Schmiedegesenke und Gesenkeinsätze
- » Schnellschmiedewerkzeuge

#### NORMEN UND BEZEICHNUNGEN

DIN EN ISO 4957 <sup>1</sup>	X38CrMoV5-3
SEL	1.2367
AFNOR <sup>2</sup>	Z38CDV5-3

<sup>1</sup>Thermodur 2367 Superclean mit optimierten Si-Gehalt  
<sup>2</sup>veraltete Bezeichnung

# Thermodur 2367 Superclean / Thermodur 2367 EFS

## WERKSTOFFDATENBLATT X38CrMoV5-3 1.2367

### THERMODUR 2367 EFS

Durch die Anwendung modernster technologischer Sonderverfahren von der Erschmelzung ausgewählter Einsatzstoffe bis zur Wärmebehandlung werden Warmarbeitsstähle mit extra feiner Struktur (EFS) erzeugt. Die Verbesserung der Isotropie der Werkstoffeigenschaften bildet die Basis für hohe und gleichmäßige Werkzeugstandzeiten.

### THERMODUR 2367 SUPERCLEAN

Für höchste Anforderungen empfehlen wir die Verwendung der umgeschmolzenen Variante Thermodur 2367 Superclean.

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Wärmeausdehnungskoeffizient in  $10^{-6}/K$

» 20 - 100°C	11,9
» 20 - 200°C	12,5
» 20 - 300°C	12,6
» 20 - 400°C	12,8
» 20 - 500°C	13,1
» 20 - 600°C	13,3
» 20 - 700°C	13,5

Wärmeleitfähigkeit in W/(m K)    geglüht    vergütet

» 20°C	30,8	29,8
» 350°C	33,5	33,9
» 700°C	35,1	35,3

### WÄRMEBEHANDLUNG

	Temperatur	Abkühlen	Härte
Weichglühen (+A)	750 - 800°C	Ofen	max. 229 HB
Härten	1020 - 1050°C	Luft, Öl, Warmbad (500 - 550°C)	57 HRC (nach dem Abschrecken)

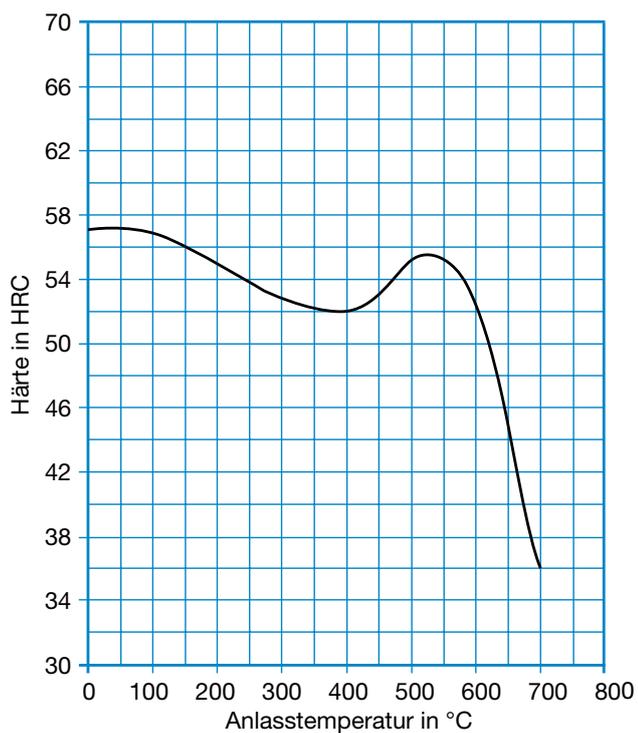
### ANLASSEN

Anlasstemperatur in °C	100	200	300	400	500	550	600	650	700
Härte in HRC	57	55	53	52	55	55	52	45	36

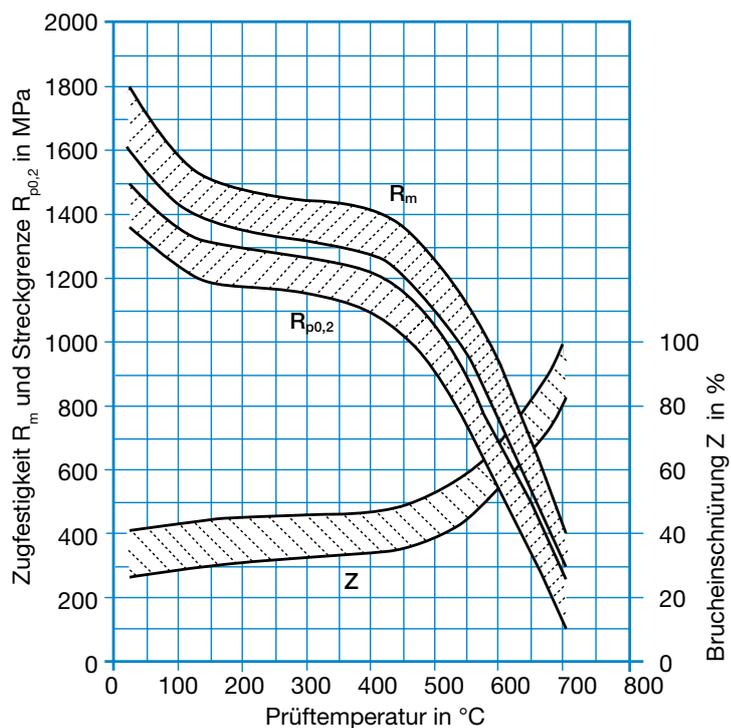
# Thermodur 2367 Superclean / Thermodur 2367 EFS

## WERKSTOFFDATENBLATT X38CrMoV5-3 1.2367

ANLASSSCHAUWILD



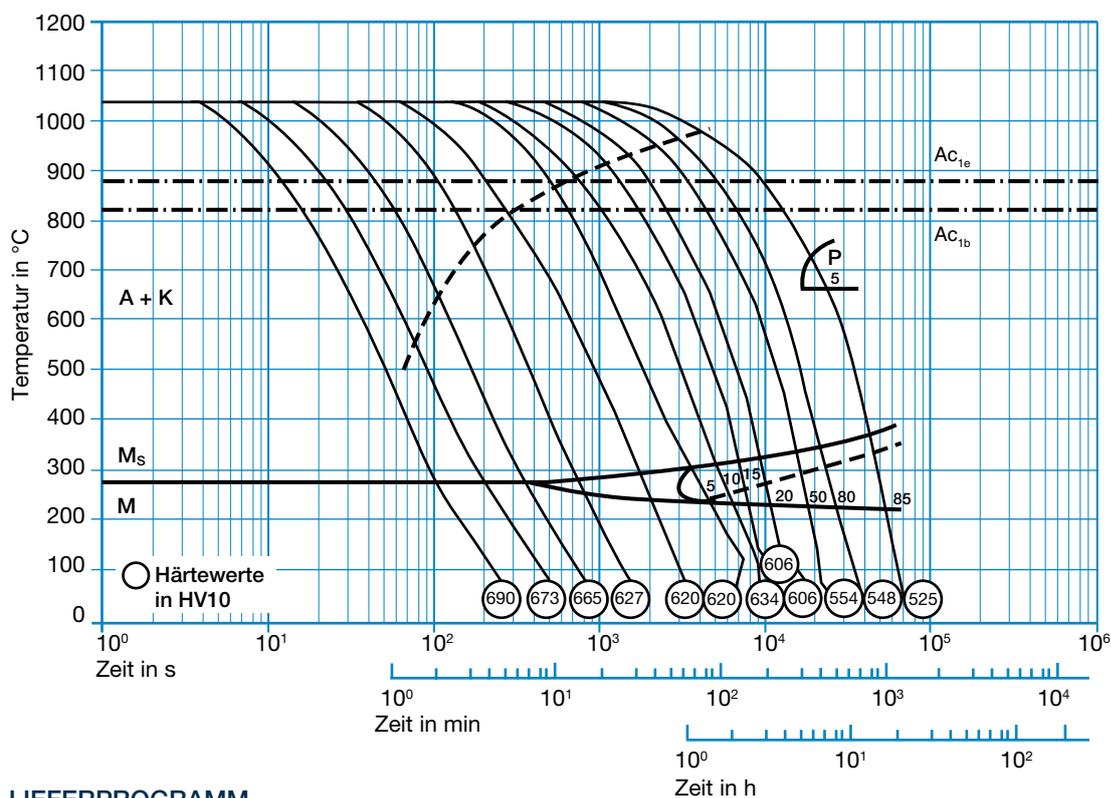
WARMFESTIGKEITSSCHAUWILD



# Thermodur 2367 Superclean / Thermodur 2367 EFS

**WERKSTOFFDATENBLATT**  
**X38CrMoV5-3**  
**1.2367**

## KONTINUIERLICHES ZEIT-TEMPERATUR-UMWANDLUNGSSCHAUBILD



## LIEFERPROGRAMM

Unser gesamtes Lieferprogramm finden Sie in der Broschüre „Hightech-Lösungen für die Welt von morgen“ auf unserer Homepage [www.dew-stahl.com](http://www.dew-stahl.com).

Wir behalten uns ausdrücklich vor, die Inhalte unserer Datenblätter ohne gesonderte Ankündigung jederzeit zu verändern, zu löschen und/oder in sonstiger Weise zu bearbeiten. Irrtümer und Druckfehler vorbehalten.

Deutsche Edelstahlwerke GmbH  
Austr. 4  
58452 Witten  
Fon: +49 (0) 2302 29 - 0  
Fax: +49 (0) 2302 29 - 4000

[info@dew-stahl.com](mailto:info@dew-stahl.com)  
[www.dew-stahl.com](http://www.dew-stahl.com)