

Schematischer „Stammbaum“ für Kaltwalzenstahl Schalenhärtender und ledeburitischer Stahl

Steigende Einhärtetiefe

1080*	1.2990 ≈X100CrMoV8-1-1 Cryodur 2990 Coldroll	61 - 64°		
525		ELO/ESU		
L (i,k)		s		
C	Cr	Mo	V	Si
1,00	8,00	1,10	1,60	0,30

1080*	1.2379 X153CrMoV12 Cryodur 2379 Coldroll	58 - 62°		
525		ELO		
L (i, j, k)		s		
C	Cr	Mo	V	Si
1,55	12,00	0,75	0,90	0,30

1190/1230*	1.3343 HS6-5-3 Rapidur 3343 Coldroll	63 - 65°		
560		ELO/ESU		
L (i)		s		
C	Cr	Mo	W	V
0,90	4,10	5,00	6,40	1,90
980	1.2080 X210Cr12 Cryodur 2080 Coldroll	60 - 62°		
250		ELO		
L (i)		s		
C	Cr	Mn	V	Si
2,00	12,00	0,30		0,30

900*	1.2325 So4 80CrMo12-6 Cryodur 2325 So4 Coldroll	70°		
300		ELO/ESU		
S (i,j)		m		
C	Cr	Mo	Si	Mn
0,80	4,00	0,55	0,75	0,60

1020*	1.2362 ≈X63CrMoV5-1 Cryodur 2362 Coldroll	60 - 62		
525		ELO/ESU		
L (j)		m		
C	Cr	Mo	V	Si
0,65	5,20	1,40	0,50	1,10

1080*	1.2363 X100CrMoV5 Cryodur 2363 Coldroll	56 - 58°		
550		ELO/ESU		
L (j)		m		
C	Cr	Mo	V	Si
1,00	5,00	0,95	0,20	0,30

870*	1.2325 80CrMo12-6 Cryodur 2325 So1 Coldroll	50°		
300		ELO/ESU		
S (i,j)		g		
C	Cr	Mo	Si	Mn
0,80	3,00	0,55	0,75	0,60

870*	1.2364 85CrMoV12-6-5 Cryodur 2364 Coldroll	50°		
300		ELO/ESU		
S (i,j)		m		
C	Cr	Mo	V	Si/Mn
0,83	3,00	0,55	0,50	0,75/0,60

870*	1.2321 So3 80CrMo8-3 Cryodur 2327 So3DH Coldroll	35°		
300		ELO/ESU		
S (i,j)		g		
C	Cr	Mo	Si	Mn
0,80	2,10	0,36	0,75	0,35

870*	1.2321 80CrMo8-3 Cryodur 2327 So1 Coldroll	20°		
300		ELO/ESU		
S (i,j)		g		
C	Cr	Mo	Si	Mn
0,80	1,90	0,30	0,45	0,35

- a*. Max. Härtetemperatur in °C, *verfahrensabhängig
- b. Max. Anlasstemperatur in °C
- c. Einsatzzweck → i = Arbeitswalzen
j = Stützwalzen
k = Richtwalzen
- L = Ledeburitischer Stahl
- S = Schalenhärtender Stahl
- D. Werkstoffnummer
- E. Materialkurzname

a*	1.DDDD EEEEEEEE Werksname	f°		
b		g		
c (i, j, k)		l (h, m, n)		
C	Cr	Mo	V	Si
Richtanalyse in Massen-%				

- f°. Max. Einhärtetiefe bei 700 HV30 in mm bei Schalenhärtern / bei Ledeburiten empfohlener Einsatzhärtebereich (*verfahrensabhängig) in HRC
- g. Schmelzverfahren → ELO = Elektrolichtbogenofen
ESU = Elektro-Schlacke-Umschmelzverfahren
- l. Schleifbarkeit → g = gut
m = mäßig
s = schlecht