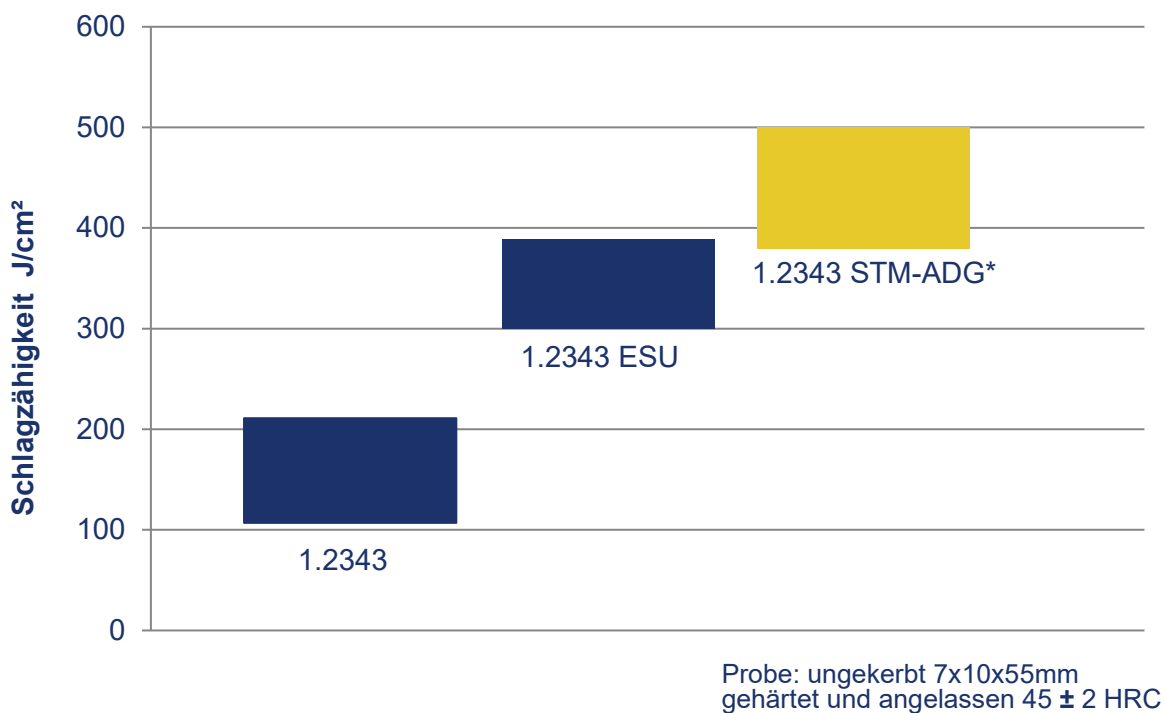


STM 1.2343 STM-ADG *

STM 1.2343 STM-ADG *

Umgeschmolzener Warmarbeitsstahl bis 52 HRC mit außergewöhnlich hoher Zähigkeit

RELATIVER ZÄHIGKEITSVERGLEICH**



WERKSTOFFEIGENSCHAFTEN***

- Sehr hoher Reinheitsgrad****
- Außergewöhnlich hohe Zähigkeit

STM-HÄNDLERBEZEICHNUNG

1.2343 STM-ADG *

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Richtwerte in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,36	0,20	0,30	5,00	1,35	0,45

ALLGEMEIN ÜBLICHE VERWENDUNG

- Formen und Einsätze im Kunststoffspritzguss
- Formen und Einsätze im Leichtmetalldruckguss

GEBRÄUCHLICHE ARBEITSHÄRTE***

35 – 52 HRC

FESTIGKEIT IM ANLIEFERUNGSZUSTAND

Geglüht; max. 220 HB

WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT [10^{-6} m/(m x K)]

20 – 100°C	20 – 200°C	20 – 300°C	20 – 400°C	20 – 500°C	20 – 600°C	20 – 700°C	20 – 800°C
11,9	12,4	12,8	13,2	13,6	14,2	14,4	14,4

WÄRMELEITFÄHIGKEIT [W/m x K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
28,4	29,7	30,2	30,1	30,0	29,7	30,0

WÄRMEBEHANDLUNGSDATEN*)

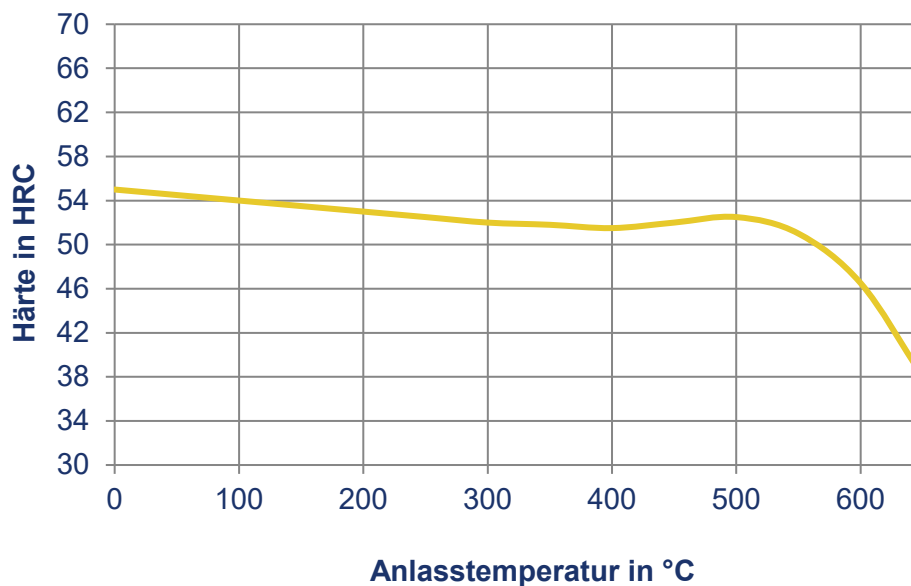
	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	800 – 850°C	4 Std.**)	Langsam im Ofen
Spannungsarmglühen	600 – 650°C	3 Std.**)	Langsam im Ofen
Härten	1000– 1020°C	30 Min.**)	i. d. R. Vakuum und Abschrecken in einer Schutzgasatmosphäre
Anlassen	Siehe Anlass-Schaubild	1 Std. je 20 – 25 mm; mind. 2 Std.**)	Ofen

Vor Oxidation schützen

*) Für Ihre anwendungsspezifische Wärmebehandlung wenden Sie sich bitte an unseren technischen Außendienst.

**) Die angegebene Haltezeit beginnt ab Erreichen der Kerntemperatur.

ANLASS-SCHAUBILD



Es wird ein dreimaliges Anlassen und langsame Erwärmung auf Anlasstemperatur empfohlen.

1. Anlassen 20 – 30°C oberhalb des Sekundärhärtemaximums.
2. Anlassen auf Arbeitshärte. Richtwerte entnehmen Sie dem Anlass-Schaubild.
3. Anlassen zum Entspannen: 20 – 50°C unter der zweiten Anlasstemperatur.

HINWEIS

Die in der Produktinformation enthaltenen Werte und Eigenschaften setzen eine entsprechende sach- und fachgerechte Wärmebehandlung voraus und stellen typische Werte, d.h. weder maximale noch minimale Werte dar. Alle technischen Daten und Informationen entsprechen unserem Wissensstand zum Zeitpunkt der Drucklegung und beruhen auf praktischen Erfahrungen. Im Zuge kontinuierlicher Forschung und Entwicklung können sich Änderungen ergeben. Die aktuellen Versionen der Produktinformationen finden Sie auf unserer Website unter www.stm-stahl.de. Des Weiteren ist zu beachten, dass sich die realen Anwendungsbedingungen in der Regel von Fall zu Fall unterscheiden. Die hier vorgestellten Daten, Eigenschaften und Verwendungszwecke dienen lediglich der allgemeinen Beschreibung des Werkstoffes und beziehen sich nicht auf das im Einzelfall verkaufte Produkt. Sie entbinden den Käufer nicht, unsere Produkte auf ihre Eignung für den konkreten Einsatzzweck zu prüfen. Alle Angaben ohne Gewähr auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Bitte wenden Sie sich bei Fragen zu konkreten Anwendungen an unseren technischen Außendienst.

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN



www.stm-stahl.de
info@stm-stahl.de

- * STM Händlerbezeichnung – STM Mehr Wert Stahl: Wir beliefern Sie permanent mit einer gleichbleibend hohen Qualität und arbeiten ausschließlich mit namhaften Herstellern zusammen!
- ** Bei den angegebenen Werten handelt es sich um Probewerte. Abweichungen sind möglich.
- *** Die Werkstoffeigenschaften sind immer in Relation zueinander zu sehen.
- **** Bei hohen Anforderungen an die Oberfläche empfehlen wir eine vorherige Probepolitur.