

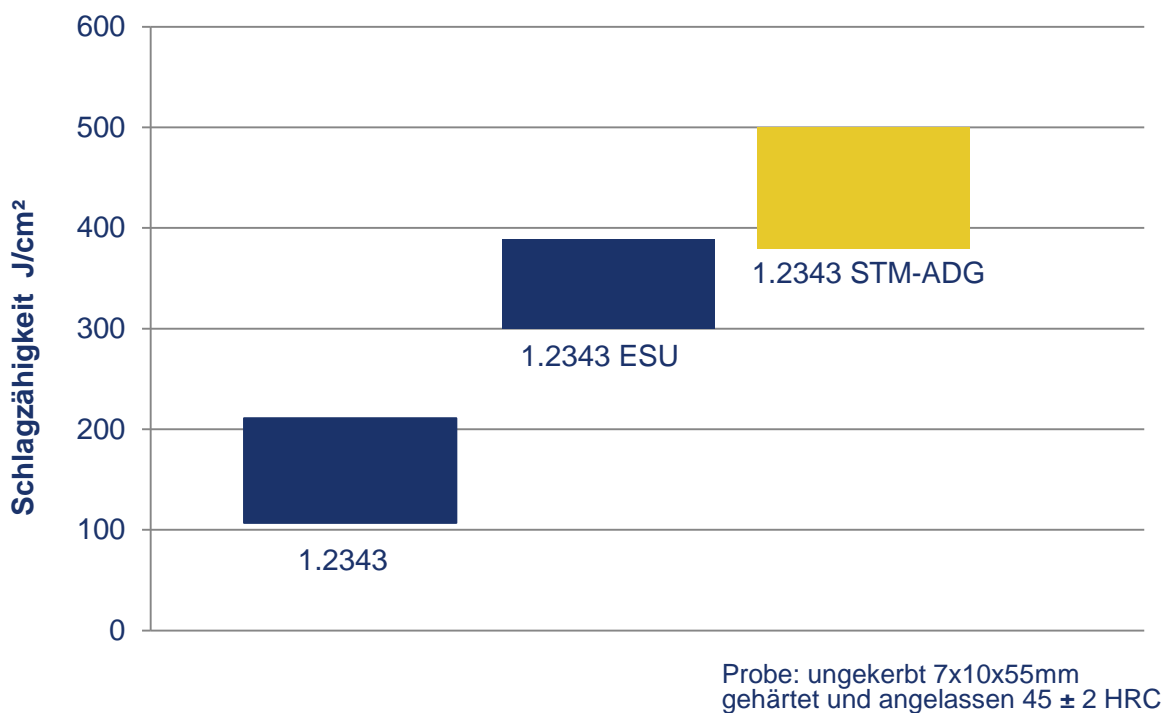
**STM** 1.2343 STM-ADG \*

---

## **STM** 1.2343 STM-ADG \*

**Umgeschmolzener Warmarbeitsstahl bis 52 HRC mit außergewöhnlich hoher Zähigkeit**

### RELATIVER ZÄHIGKEITSVERGLEICH\*\*



### WERKSTOFFEIGENSCHAFTEN\*\*\*

- Hoher Reinheitsgrad
- Außergewöhnlich hohe Zähigkeit
- Sehr gute Polierbarkeit

## 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

## GEBRÄUHLICHE 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
<b>Weichglühen</b>	800 – 850°C	4 Std.**)	Langsam im Ofen
<b>Spannungsarmglühen</b>	600 – 650°C	3 Std.**)	Langsam im Ofen
<b>Härten</b>	980 – 990°C***)	30 Min.**)	i. d. R. Vakuum und Abschrecken in einer Schutzgasatmosphäre
<b>Anlassen</b>	Siehe Anlass-Schaubild	1 Std. je 20 – 25 mm; mind. 2 Std.**)	Ofen

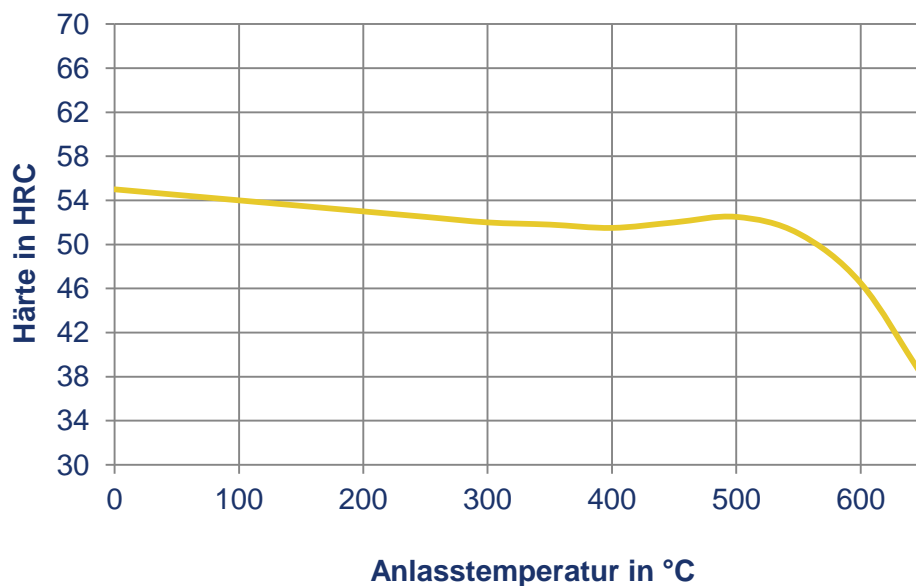
Vor Oxidation schützen

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

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

\*\*\*) Höhere Temperaturen sind zu vermeiden.

## 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](http://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 Beschreibung und 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](http://www.stm-stahl.de)  
[info@stm-stahl.de](mailto: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.