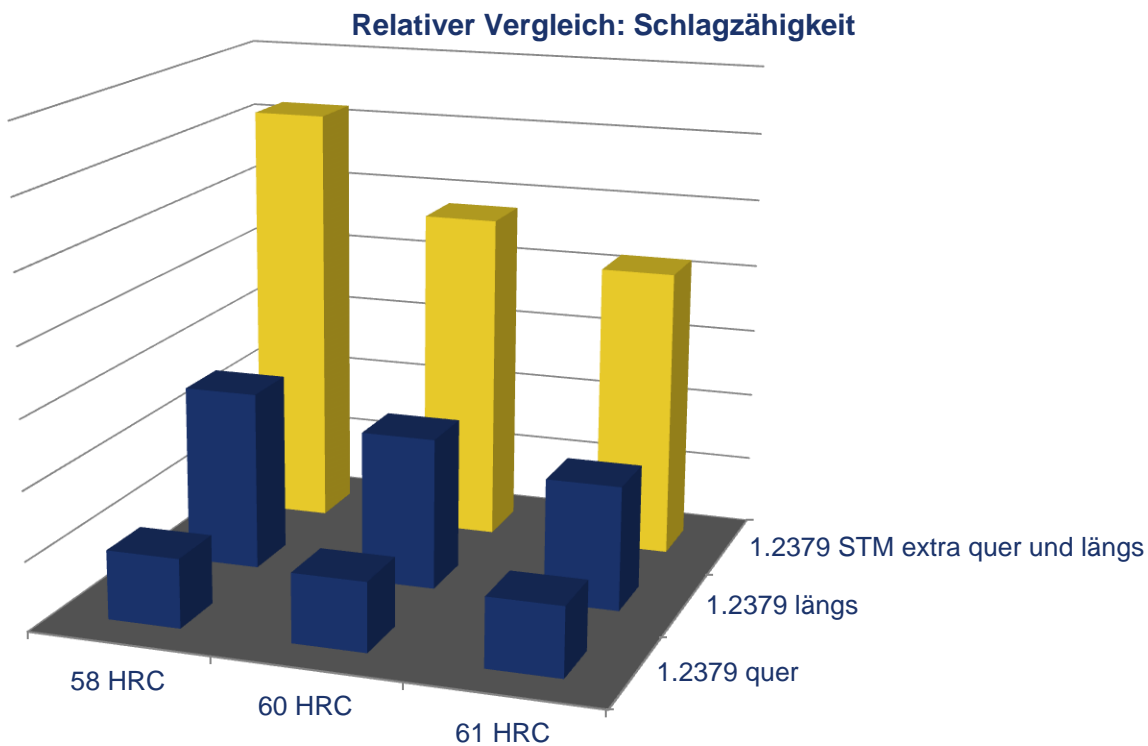


STM 1.2379 *STM extra* *

STM 1.2379 *STM extra* *

Kaltarbeitsstahl bis 61 HRC mit hoher Zähigkeit

HÄRTE-ZÄHIGKEITSVERGLEICH**



WERKSTOFFEIGENSCHAFTEN***

Vorteile gegenüber 1.2379:

- Wesentlich höhere Zähigkeit bei gleicher Härte
- Extrem verzugsarm
- Kontrolliertes Wachstum beim Härten
- Homogenes Gefüge über den gesamten Querschnitt

STM-HÄNDLERBEZEICHNUNG

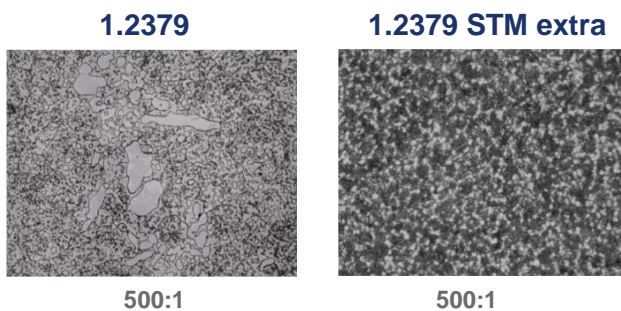
1.2379 STM extra*

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Richtwerte in %

C	Cr	Mo	V
1,55	12,0	0,8	0,9

VORTEILE MIT 1.2379 STM extra*:



ALLGEMEIN ÜBLICHE VERWENDUNG

- Werkzeuge für Schneiden, Stanzen, Prägen und Umformen
- Formeinsätze für Kunststoffspritzen mit Glasfaserverstärkung
- Bauteile mit hoher Verschleißfestigkeit und hoher Zähigkeit

GEBRÄUHLICHE ARBEITSHÄRTE

58 – 61 HRC

FESTIGKEIT IM ANLIEFERUNGSZUSTAND

Sonderglühung auf max. 255 HB

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

	Temperatur 20°C
Wärmekapazität [J Kg ⁻¹ K ⁻¹]	460
Dichte [10 ³ Kg m ⁻³]	7,7
Elastizitätsmodul [GPa]	210

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

20 – 100°C	20 – 200°C	20 – 300°C	20 – 400°C
10,5	11,5	11,9	13,0

WÄRMELEITFÄHIGKEIT [W/m x K]

20°C	100°C	700°C
16,7	17,6	24,2

WÄRMEBEHANDLUNGSDATEN*)

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	820 – 840°C	2 – 5 Std.***)	Ofen
Spannungsarmglühen	600 – 650°C	2 – 4 Std.***)	Ofen
Härten	1050 – 1070°C		i.d.R. N ₂
Anlassen**)	Im Sekundärhärtemaximum	mind. 2 Std.***)	Ofen

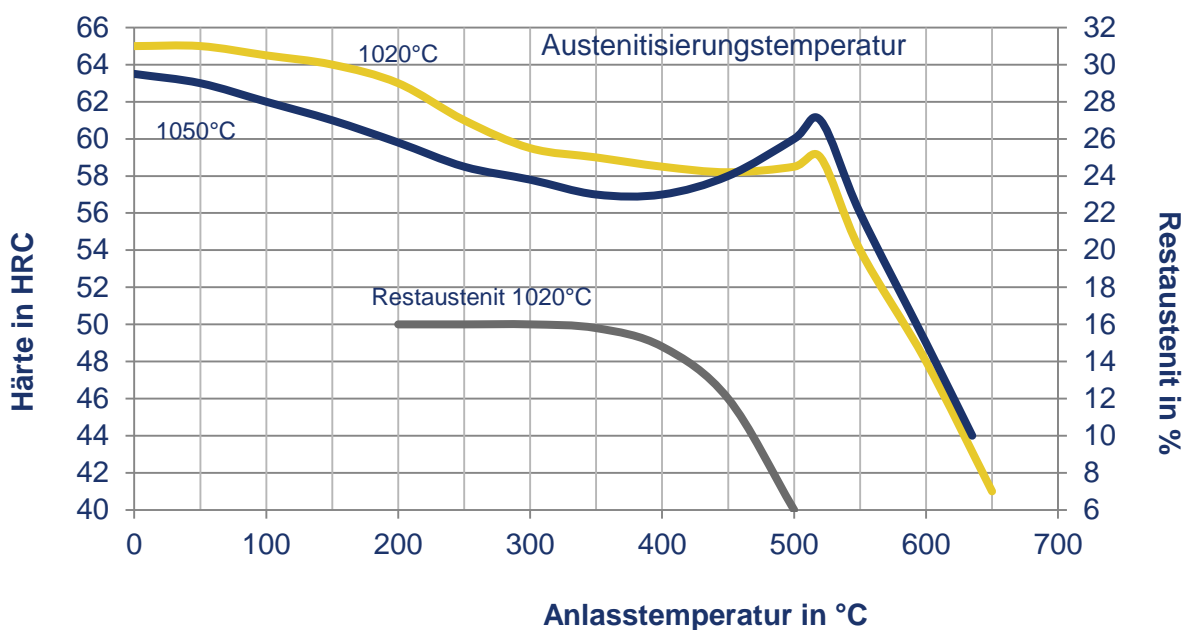
Vor Oxidation schützen

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

***) Es wird mindestens ein 3-maliges Anlassen empfohlen.

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

ANLASSSCHAUWILD



NITRIEREN**

Plasmanitrieren

Oberflächenhärte HV1	Nitriertiefe in mm
900 – 1200	0,1 – 0,2

Die Nitriertemperatur muss mindestens 20°C unter der höchsten Anlasstemperatur liegen.

SCHWEIßEN

Die am besten geeigneten Schweißmethoden sind: WIG und Laser. In allen Fällen ist ein geeigneter Schweißzusatz zu verwenden.

Für detailliertere Informationen wenden Sie sich bitte an unseren technischen Außendienst.

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 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
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.