

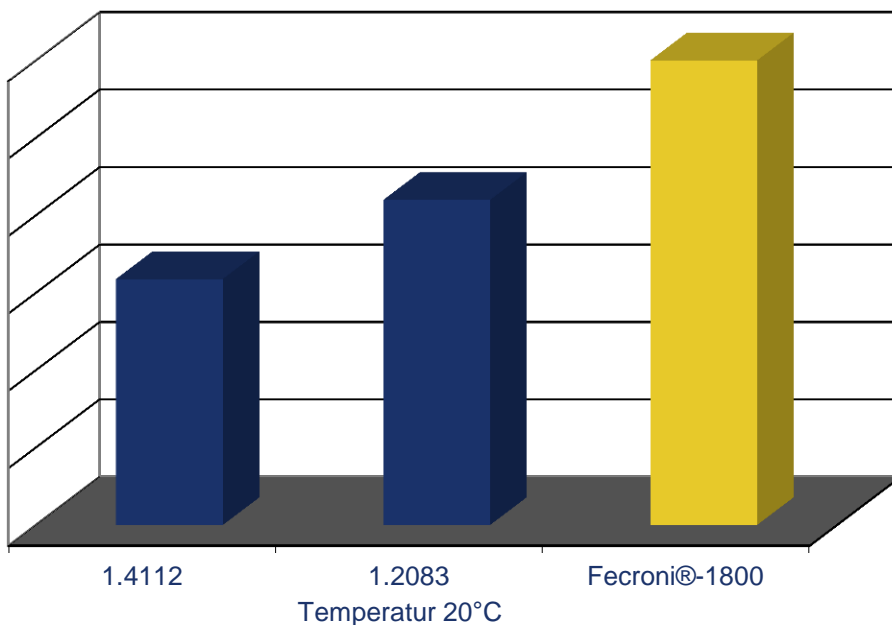
STM **FECRONI®-1800**

STM *FECRONI*[®]-1800

Härtbarer korrosionsbeständiger Formenstahl bis 54 HRC mit guter Wärmeleitfähigkeit

VERGLEICH WÄRMELEITFÄHIGKEIT*

Relativer Vergleich Wärmeleitfähigkeit*



WERKSTOFFEIGENSCHAFTEN**

- Sehr gute Polierbarkeit
- Sehr gute Korrosionsbeständigkeit***
- Sehr geringer Verzug
- Gute Wärmeleitfähigkeit
- Gute Verschleißbeständigkeit

ALLGEMEIN ÜBLICHE VERWENDUNG

- Kunststoffformen zum Verspritzen von korrosiv wirkenden Kunststoffen***
- Aktivelemente in der Kunststoffverarbeitung
- Formeinsätze etc.

GEBRÄUCHLICHE ARBEITSHÄRTE

50 – 54 HRC

FESTIGKEIT IM ANLIEFERUNGSZUSTAND

ca. 250 HB

WÄRMELEITFÄHIGKEIT [W/m x K]

20°C	100°C
30,0	24,0

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

20°C	20 – 100°C	20 – 300°C	20 – 400°C	20 – 600°C
-	10,1	11,2	11,6	11,7

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

(Richtwerte)

	Temperatur 20°C
Dichte g/cm ³	7,74
E-Modul 10 ³ MPa	210

WÄRMEBEHANDLUNGSDATEN*)

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	790 – 840 °C	2 Std.**)	Langsam im Ofen max. 25°C / Std.
Spannungsarm-Glühen	650°C	2 Std.**)	Langsam im Ofen
Härten	1040°C	20 Min.**)	Stickstoff, Vakuum
Anlassen***)	480°C	mind. 2 Std.**)	Ofen

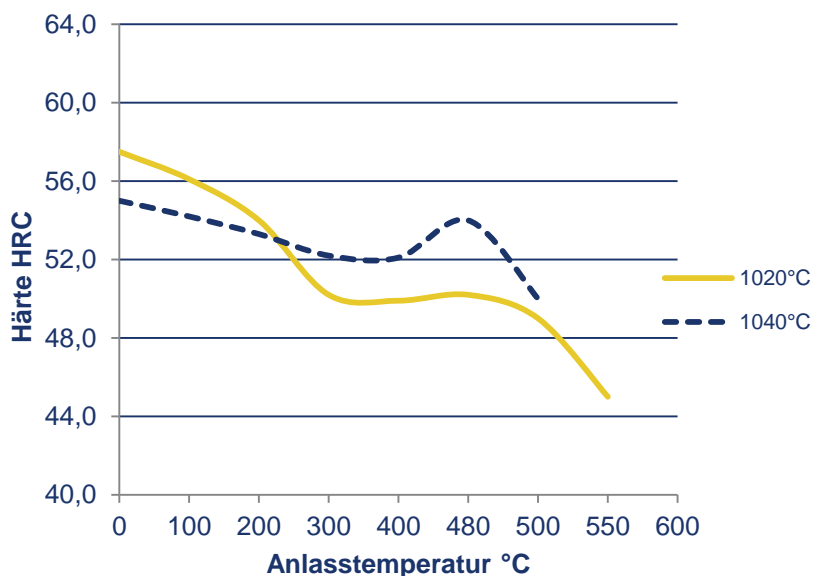
Vor Oxidation schützen

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

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

***) Es wird ein 2-maliges Anlassen empfohlen.

ANLASSSCHAUWILD



VERZUG

Der Koeffizient des Volumenwachstums und des Verzugs durch das Härten und Anlassen ist beim Fecroni-1800 im Vergleich zu konventionellen Werkzeugstählen geringer. Deshalb bietet das Material die maximale Maßhaltigkeit während der Wärmebehandlung.

Die Chrombestandteile bei nichtrostenden Stählen bewirken einen Abbau der polierten Oberfläche. Daher ist es notwendig die Form wegen der Abrasivität gelegentlich zu reinigen. Dieses Phänomen wirkt sich geringer aus, wenn die Härte des Stahls steigt. Daher sollten die letzten Polierschritte nur am gehärteten Stahl durchgeführt werden.

SCHWEIßEN

Die am besten geeignete Schweißmethode ist das Laser-Schweißen. In jedem Fall 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

Exklusiver Vertriebspartner für Rovalma-Stähle in:

- Deutschland (Bussardstraße 10, DE - 82166 Gräfelfing),
- Österreich (Alserbachstraße 35 / 2, AT - 1090 Wien),
- Schweiz (Dammweg 2, CH - 9423 Altenrhein)



* Bei den aufgezeigten Werten handelt es sich um Probewerte. Abweichungen sind möglich.

** Die Werkstoffeigenschaften sind immer in Relation zueinander zu sehen.

*** Der Grad der Korrosionsbeständigkeit hängt von der Art des korrosiv wirkenden Mediums und den Rahmenbedingungen ab.