

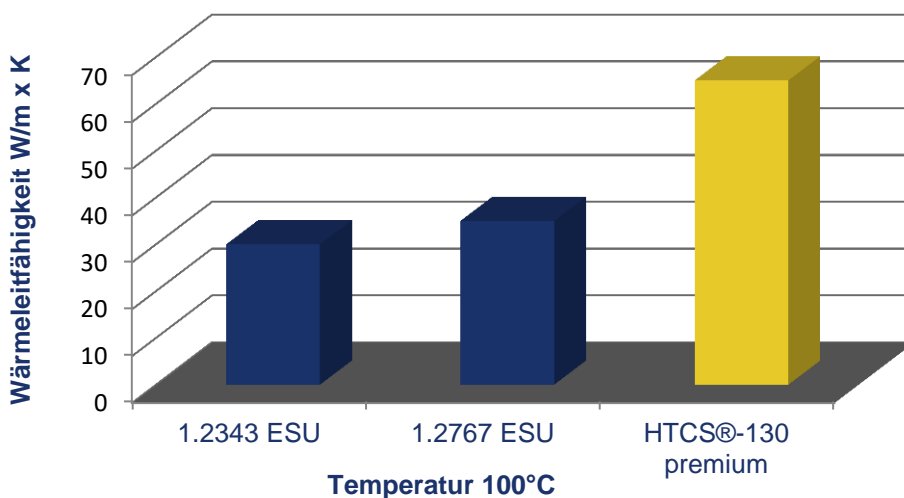
**ETM** HTCS<sup>®</sup>-130 premium

## STM HTCS<sup>®</sup>-130 premium

**Extrem zäher, umgeschmolzener Warmarbeitsstahl bis 52 HRC mit extrem hoher Wärmeleitfähigkeit in Rund**

### WÄRMELEITFÄHIGKEIT\*

Relativer Vergleich Wärmeleitfähigkeit bei 44 HRC\*



### WÄRMELEITFÄHIGKEIT [W/m x K] BEI 44HRC\*\*

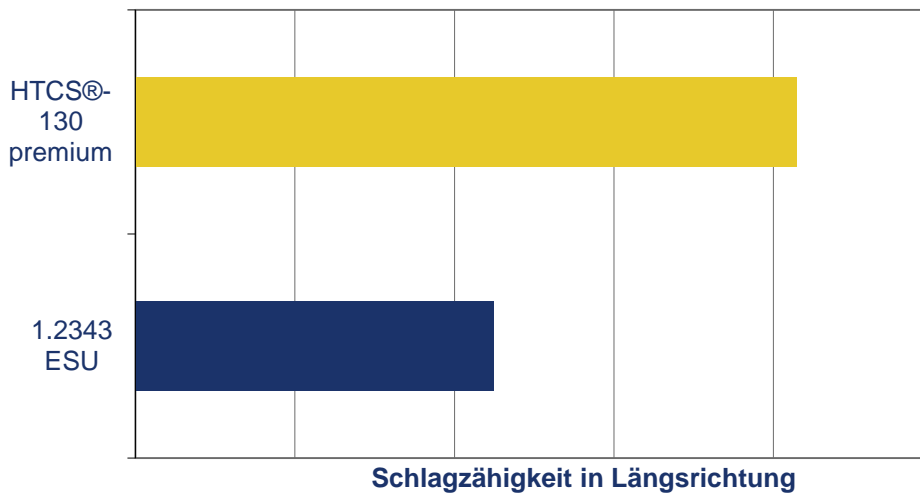
20°C	100°C	200°C	400°C
60	57	53	45

### WÄRMEAUSSDEHNUNGSKOEFFIZIENT [10<sup>-6</sup> m/(m x K)]

20 – 100°C	20 – 200°C	20 – 400°C
11,5	12,2	13,3

## ZÄHIGKEIT\*

### Relativer Schlagzähigkeitsvergleich bei 52 HRC (ungekerbte Proben)



Zähigkeitsproben: Werte in Längsrichtung aus definierten Entnahmebereichen

## WERKSTOFFEIGENSCHAFTEN\*\*\*

- Außergewöhnlich hohe Wärmeleitfähigkeit (bis 60 W/m x K)
- Extrem hohe Zähigkeit

## ALLGEMEIN ÜBLICHE VERWENDUNG

- Kunststoffspritzguss
- Druckguss, Guss
- Anwendungen, bei denen eine hohe Wärmeleitfähigkeit erforderlich ist

## GEBRÄUHLICHE ARBEITSHÄRTE

38 – 52 HRC

## FESTIGKEIT IM ANLIEFERUNGSZUSTAND

ca. 170 HB

## ALLGEMEINE INFORMATION

Wird der Werkzeugstahl HTCS<sup>®</sup>-130 premium für eine Anwendung eingesetzt, bei der thermische Ermüdung der Hauptfehlermechanismus ist, z.B. beim Schmieden, wird im Hinblick auf die besonderen spezifischen Produkteigenschaften für die Stahlqualität darauf hingewiesen, dass zur Wärmebehandlung eine spezialisierte Härterei zu beauftragen ist, die den besonderen Anforderungen entspricht.

Um die Vorteile und das Potenzial von HTCS<sup>®</sup>-130 premium voll auszuschöpfen, ist eine Kombination von HTCS<sup>®</sup>-Werkstoffen im gleichen Werkzeug mit anderen Warmarbeits- oder konventionellen Stählen mit niedrigerer Wärmeleitfähigkeit bzw. anderen mechanischen und physikalischen Eigenschaften nicht ratsam. Es sei denn, eine vorherige Prüfung der Anwendung weist darauf hin, dass eine Materialkombination unter bestimmten Arbeitsbedingungen möglich ist. Deshalb wird ausdrücklich empfohlen, sich direkt mit STM in Verbindung zu setzen, um die optimale Zusammenstellung für die jeweilige Anwendung zu definieren. Es muss außerdem darauf geachtet werden, dass in der Regel eine entsprechende Anpassung der Prozessparameter notwendig ist, um die Eigenschaften von HTCS<sup>®</sup>-130 premium optimal nutzen zu können.

Für weitere Informationen steht Ihnen unser technischer Außendienst gerne zur Verfügung.

## INFORMATIONEN ZU FOLGENDEN THEMEN STELLEN WIR IHNEN AUF ANFRAGE GERNE ZUR VERFÜGUNG:

Härten  
Schweißen  
Korrosion

## 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)

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 angegebenen Werten handelt es sich um Probewerte. Abweichungen sind möglich.

\*\* Bei den angegebenen Werten handelt es sich um typische (weder maximale noch minimale) Werte aus einer Rovalma-Untersuchung mit entsprechenden Werkstoffproben aus definierten Entnahmebereichen. Vorausgesetzt ist eine korrekte Wärmebehandlung.

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