

1.2316

X38CrMo16

MARTENSITISCHER ROSTFREIER STAHL

ANWENDUNG

Formen und Werkzeuge für die Kunststoffverarbeitung, die korrosiven Reaktionen ausgesetzt sind, für Matrizen zum Stanzen von chemisch aggressiven Materialien, manche Elemente der Formen für das Druckgießen von Leichtmetalllegierungen, Maschinenbau für den Schiffbau, Teile von Armaturen und Pumpen, Kompressorelemente und Kompressoren, chirurgische Instrumente.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
min	0.33	max	max	max	max	15.50	0.80	max
max	0.45	1.00	1.50	0.03	0.03	17.50	1.30	1.00

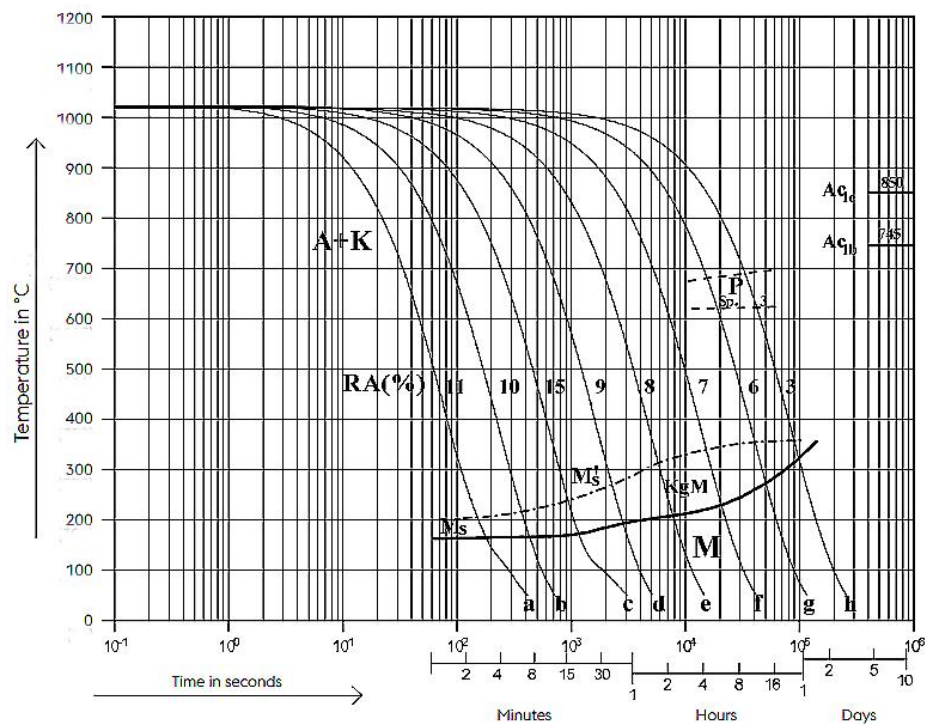
BEHANDLUNG

Weichglühen	760 - 800°C / Ofen					
Härten	1020 - 1050°C / Öl, Heißbad 500 - 550°C					
Anlassen	siehe wärmebehandlungsdiagramm					
Temperature [°C]	100	200	300	400	500	600
Hardness [HRC]	49	47	46	46	47	31

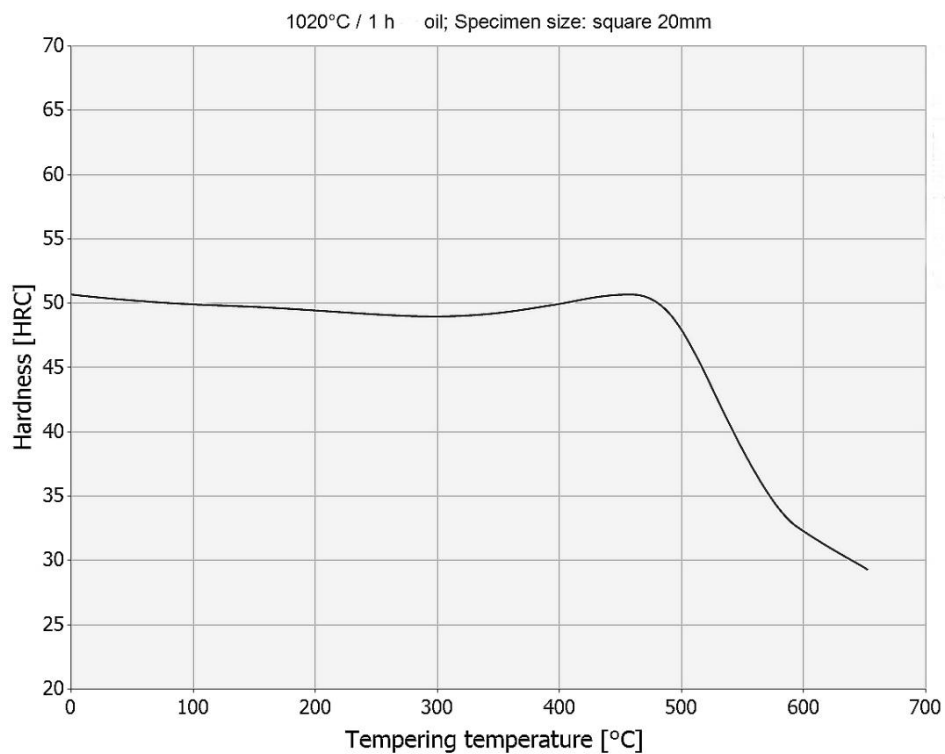
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Gehärtet und angelassen (+QT)	Weichglühen (+A)
Härte [HB]		max. 230
Härte [HRC]	max. 49	-

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung