

1.2631

X50CrMoW9-1-1/ NZ3

KALTARBEITSSTAHL

ANWENDUNG

Messer zum Holzschneiden, Messer für flache und runde Scheren, Messer für die Papierindustrie.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	W
min	0.45	0.80	0.40	max	max	8.00	1.10	1.10
maks.	0.55	1.00	0.60	0.035	0.035	9.00	1.30	1.30

BEHANDLUNG

Härten	1020 - 1050 °C / Öl, Gas unter Druck (N ₂), Luft oder Heißbad (500 - 550 °C)			
Anlassen	siehe wärmebehandlungsdiagramm			
Temperatur [°C]	100	200	300	400
Härte [HRC]	58	57	56	55

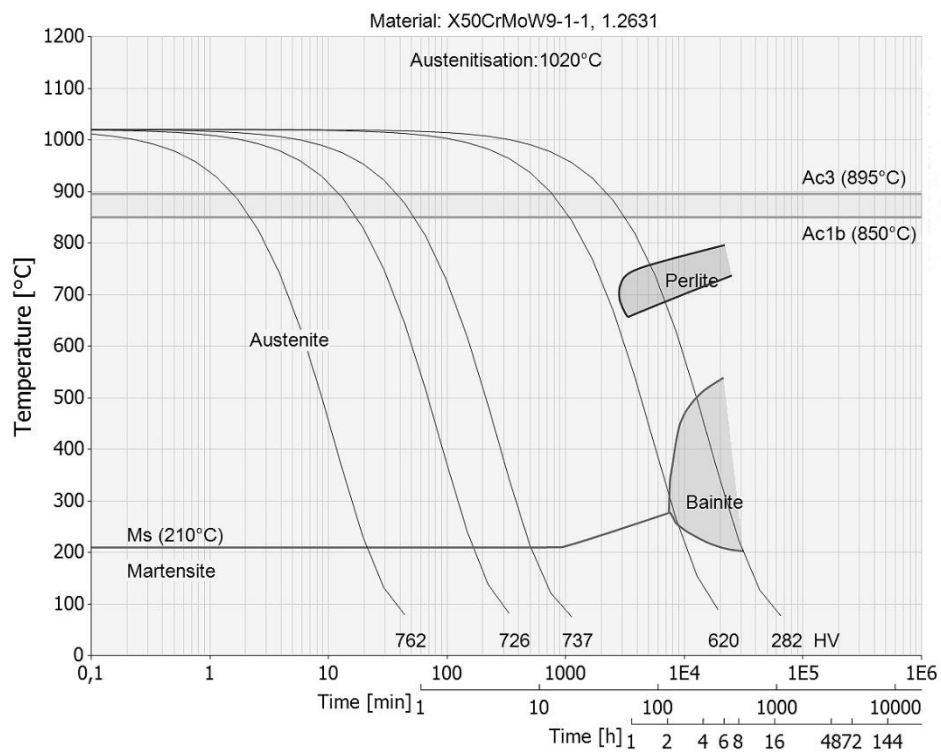
ZUSÄTZLICHE WÄRMEBEHANDLUNG

Weichglühen	820 - 870°C / Ofen
Entspannung	600 - 650°C / langsames Abkühlen im Ofen
Zusätzliche Härtungsmittel	Heißbad 180 - 220°C

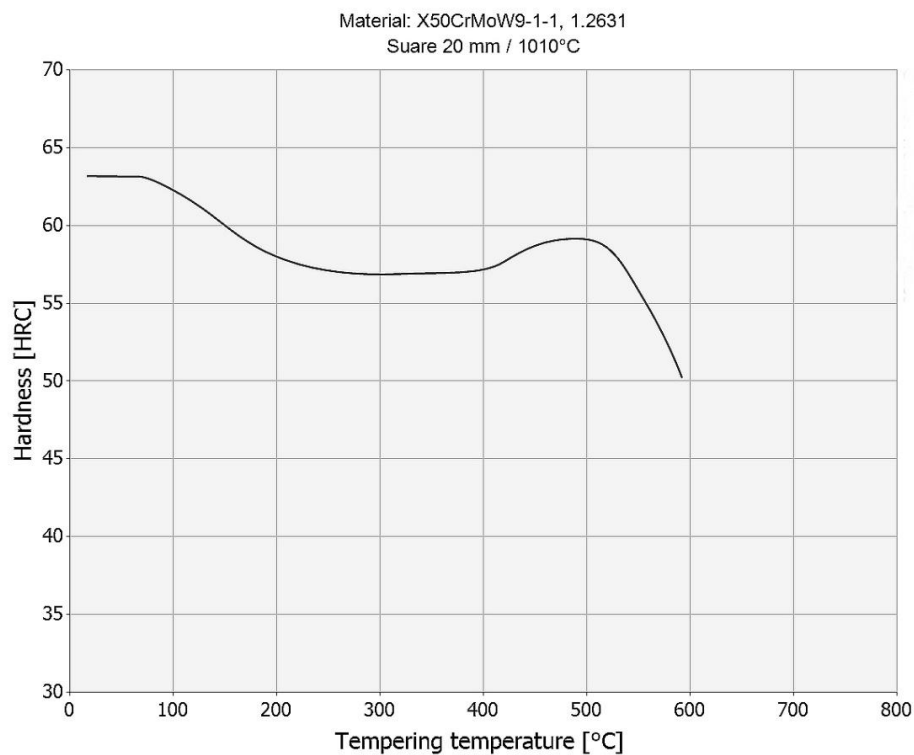
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Gehärtet und angelassen (+QT)	Weichglühen (+A)
Härte [HB]	-	max. 240
Härte [HRC]	58	-

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung.