

1.2738

40CrMnNiMo8-6-4

KUNSTSTOFFFORMENSTAHL

ANWENDUNG

Große, stark kernbelastete Formen aus Kunststoffen, Werkzeuge zum Hydroformieren..

CHEMICAL COMPOSITION

Chemische Zusammensetzung (Gehalt in %)

Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
min	0.35	0.20	1.30	max	max	1.80	0.15	0.90
max	0.45	0.40	1.60	0.03	0.03	2.10	0.25	1.20

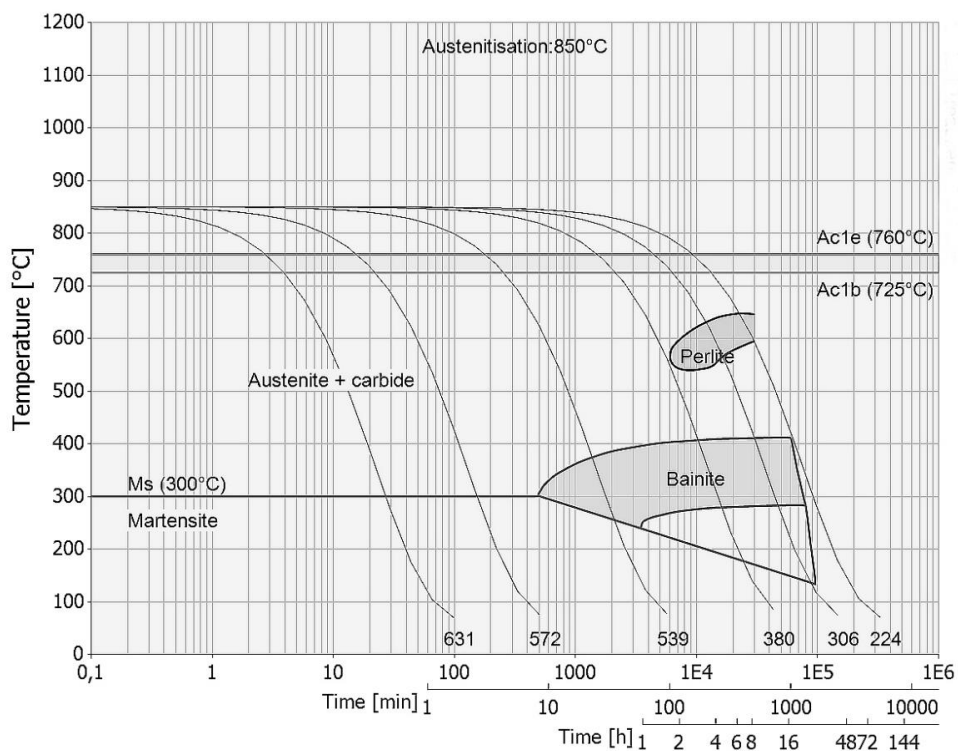
BEHANDLUNG

Weichglühen	710 - 740°C / langsame kontrollierte Abkühlung im Ofen mit einer Geschwindigkeit von 10 bis 20 °C/h auf ca. 600 °C, weitere Abkühlung an der Luft
Entspannung	600 - 650°C (Bedingungen des Weichglühens)
Entspannung	500 - 550°C (Bedingungen des Voranlassens)
Härten	840 - 870°C / Luft, Öl, Heißbad 180 - 220°C
Anlassen	200 - 600°C
Anlassen [HRC:]	min. 63

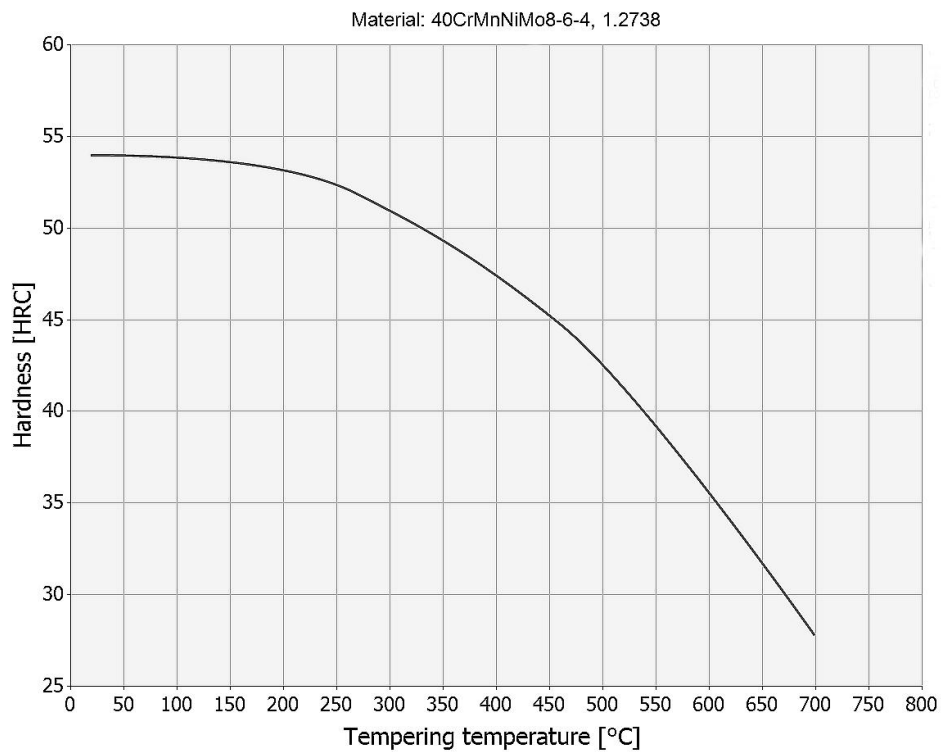
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bedingungen	Weichglühen (+A)
Härte [HB]	280 – 325

PHASENÜBERGANGSDIAGRAMM (CCT)



WÄRMEBEHANDLUNGSDIAGRAMM



ACHTUNG: Alle technischen Informationen dienen ausschließlich zur Veranschaulichung