



Kenndaten	Werkstoffnummer/ -bezeichnung	SWG XPM VICTORY ESU						
	Kurzname	25MnCrNiMoV6-6-4						
	Vergleichbarer Werkstoff	P20HH ESU						
	Chemische Zusammensetzung - Richtanalyse [%]	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	w. E.
		0,30	0,30	1,55	1,35	0,70	1,00	legiert
	Herstellungstechnologie	ELO/LF/VD/ESU, Schmieden, Vergüten						
	Gebrauchshärte / Festigkeit <small>Festigkeiten analog DIN EN ISO 18265 Tab. B2</small>	HB		HRC		N/mm ²		Abweich. auf Anfrage
		359 - 400		38 - 42		1.140 - 1.270		
	Auslieferungszustand	vergütet	359 - 400	38 - 42	1.140 - 1.270			
	Maximale Abmessung	Durchmesser			Dicke			
1.200 mm			1.500 mm					
US-Spezifikation	EN 10228-3			SEP 1921				
	Tab. 3 - Typ 1 - Qual. Klasse 4			Grp.3 - Klasse E,e (d 800 mm)				
Reinheitsgrad	DIN 50602			ASTM E45 Methode A				
	K1 10			A 0,5; B, C, D 1				

Technologische Eigenschaften		0	1	2	3	4	5	Bemerkung	
	Zähigkeit		■	■	■	■			bezogen auf Gebrauchshärte
	Wärmefestigkeit bei Arbeitstemp.		■	■	■				
	Verschleißfestigkeit		■	■	■	■			
	Korrosionsbeständigkeit	■							
	Mechanische Bearbeitbarkeit		■	■	■			vergütet	
	Polierfähigkeit		■	■	■	■		ISO/SPI: N1/A-1	
	Schweißbarkeit		■	■	■			CET = 0,57 % nach DIN EN 1011-2	
	Narbfähigkeit / Texturieren		■	■	■	■	■		
	Nitrierbarkeit		■	■	■			Nitrierhärte 550 - 700 HV1	
Verchrombarkeit		■	■	■	■	■			

Qualitative Eigenschaftsbewertung: 0 = nicht geeignet; 1 = gering; 2 = mittel; 3 = gut; 4 = sehr gut; 5 = hervorragend

Physikalische Eigenschaften	Wärmeleitfähigkeit [W · m ⁻¹ · K ⁻¹]	20 °C	200 °C	300 °C	500 °C
		31,3	34,4	34,1	32,0
	Wärmeausdehnungskoeffizient zw. 20 °C und ... [10 ⁻⁶ · K ⁻¹]	100 °C	200 °C	300 °C	500 °C
		12,2	12,5	13,1	14,8
E-Modul [kN/mm ²]	20 °C	200 °C	300 °C	500 °C	
	212	207	192	175	

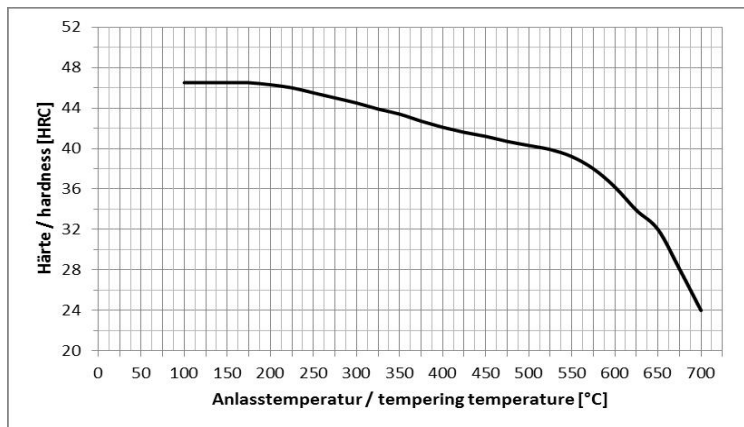
Anwendungs- gebiet	Verfahren	Formenbau Spritzguss, Presswerkzeuge
	Werkzeuge	Kunststoffformen und Matrizen mit höchster Oberflächengüte
	Arbeitstemperatur	< 250 °C
	Werkzeuggröße	kleine bis große Werkzeuge
	Produkte	Kunststoff: transparent, hochglanz, für Scheinwerfersysteme
	Besonderheiten	hohe Homogenität und Reinheit

SWG Verarbeitungshinweise	Schweißen, Narben, Hochglanzpolieren, Tieflochbohren
---------------------------	---

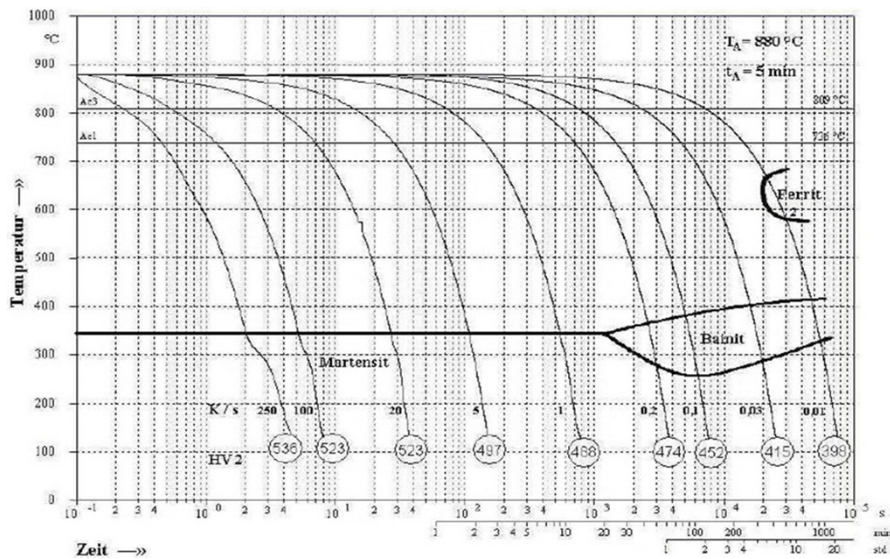
Wärmebehandlung		T min [°C]	T max [°C]	Medium / Bemerkung
	Weichglühen	710	740	Luft
	Härten	870	920	Öl, Polymer
	Anlassen	540	650	Luft
	Entspannungsglühen	500	530	max 30 °C unter Anlaßtemperatur
	Vorwärmtemperatur Schweißen	300	330	
	Nitrieren	450	530	max 30 °C unter Anlaßtemperatur
	PVD - Beschichten	450	530	

Charak- teristik	ZTU-Schaubild	ja
	Anlasskurve	ja
	Hinweis zur WBH Werkzeug	vorvergütet
	Gefügestruktur	überwiegend bainitisch

Anlassschaubild: Mittelwerte an Probestücken DM: 25 mm L: 50 mm; gehärtet bei 880 °C in Öl



ZTU-Schaubild (kontinuierlich)



ACHTUNG! Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind unverbindlich. Sie dienen lediglich einer ersten allgemeinen Orientierung des Anwenders. Wir übernehmen deswegen keinerlei Haftung für deren Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität. Im Auftragsfall richtet sich die Beschaffenheit des Erzeugnisses ausschließlich nach den jeweiligen vertraglichen Vereinbarungen.
© Schmiedewerke Gröditz GmbH, Gröditz