



SWG – 2085 X33CrS16

Konventionelle Erschmelzung (EF+LF+VD)						
Eigenschaften: Korrosionsbeständiger, vergüteter Formrahmenstahl mit verbesserter Zerspanbarkeit						
Verwendung: - Formrahmen - bei geringen Anforderungen an die Oberflächenbeschaffenheit der Kunststoffteile auch als Formeneinsatz - Aufbauteile						
Chemische Zusammensetzung (%):						
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0,28 0,38	≤ 1,00	≤ 1,40	≤ 0,030	0,05 0,10	15,0 17,0	≤ 1,00
Physikalische Eigenschaften:						
Wärmeausdehnungs- koeffizient [10 ⁻⁶ m/(m x K)]	20-100 °C	20-200 °C	20-300 °C]	20-400 °C	20-500 °C	
	11,0	11,1	11,2	11,6	12,0	
Wärmeleit- fähigkeit [W/(m x K)]	20 °C	350 °C	700 °C			
	11,2	21,0	24,7			
Ultraschall: ASTM A388 - FBH max. 6 mm (1/4 Zoll) oder SEP 1921 – Gruppe 3 – Klasse C , c oder entsprechend Ihrer Forderungen						
Reinheitsgrad: ASTM E45- Methode A mit Typ B; C und D je ≤ 2 oder DIN 50602– K4 ≤ 40 für Oxide oder entsprechend Ihrer Forderungen						
Anlieferungszustand: Vergütet mit einer Härte von ca. 300 HB						
Gebrauchshärte: 280 – 325 HB						



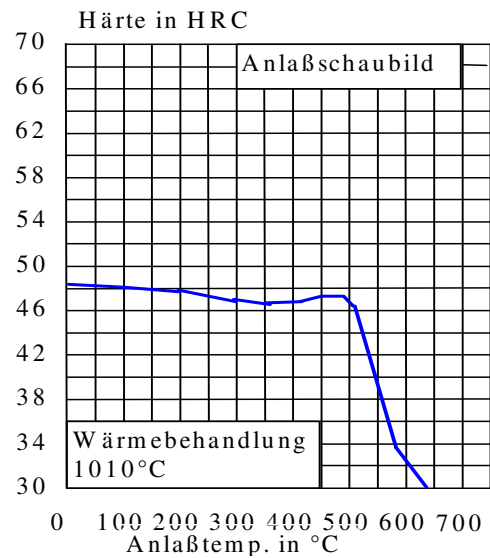
SWG – 2085 X33CrS16

Wärmebehandlung:

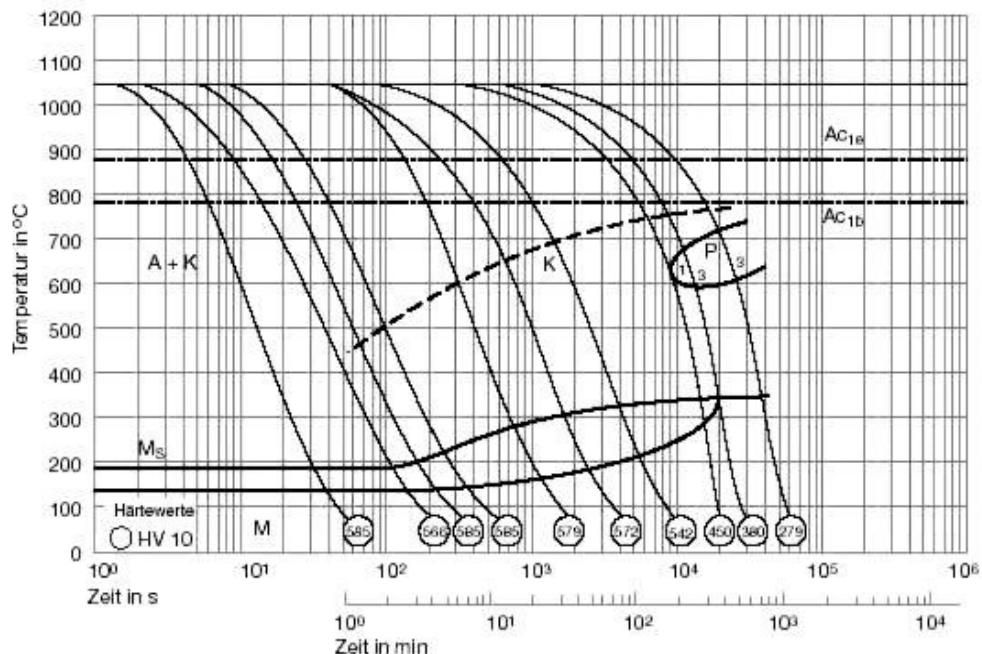
Warmformgebung	Weichglühen	Härten	Anlassen
1050 – 850 °C	850 – 880 °C	1000 – 1040 °C	600 – 700 °C #

Anlaßschaubild:

Werte in HRC
getestet an Proben \varnothing 25 x 50 mm lang
gehärtet bei 1010 °C in Öl



ZTU-Schaubild:



Liefergrößen:

Durchmesser \leq 700 mm oder
Dicke \leq 600 mm
größere Abmessungen auf Anfrage