



SWG – 2311 40CrMnMo7

Konventionelle Erschmelzung (EF + LF + VD)						
Eigenschaften		<ul style="list-style-type: none"> - vergütbarer Kunststoffformstahl - gut polierbar - nitrierfähig - verchrombar - gleichmäßige Härte bis zu einem Querschnitt von ca. 400 mm - narbfähig - zum Verchromen geeignet 				
Verwendung		<ul style="list-style-type: none"> - Kunststoffformen - Formrahmen für Kunststoff- und Druckgießformen 				
Chemische Zusammensetzung (%)						
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0,35	0,20	1,30	≤ 0,025	≤ 0,005	1,80	0,15
0,45	0,40	1,60			2,10	0,25
Physikalische Eigenschaften						
Wärmeausdehnungskoeffizient	20–100 °C	20–200 °C	20–300 °C	20–400 °C	20–500 °C	
[10 ⁻⁶ m/(m x K)]	11,1	12,9	13,4	13,8	14,2	
Wärmeleitfähigkeit	20 °C	350 °C	700 °C			
[W/(m x K)]	35,7	33,4	32,0			
Ultraschall						
ASTM A388 – FBH max. 5 mm (1/5 Zoll)			oder			
SEP 1921 – Gruppe 3 – Klasse D, d			oder			
entsprechend Ihren Forderungen						
Reinheitsgrad						
ASTM E45 – Methode A mit Typ A ≤ 1,5			oder			
B, C und D je ≤ 2			oder			
DIN 50602 – K4 ≤ 20			oder			
entsprechend Ihren Forderungen						
Anlieferungszustand						
vergütet						
Gebrauchshärte						
280–325 HB						
Struktur						
feine bainitische Struktur						



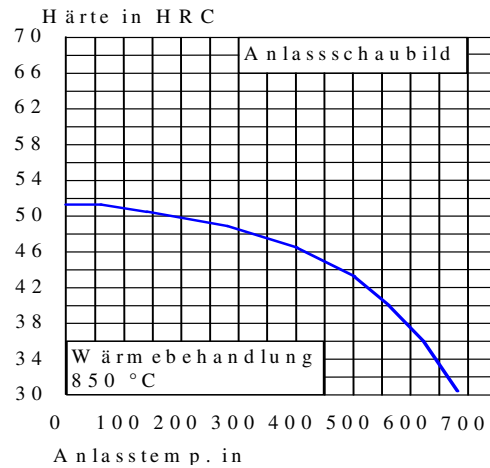
SWG – 2311 40CrMnMo7

Wärmebehandlung

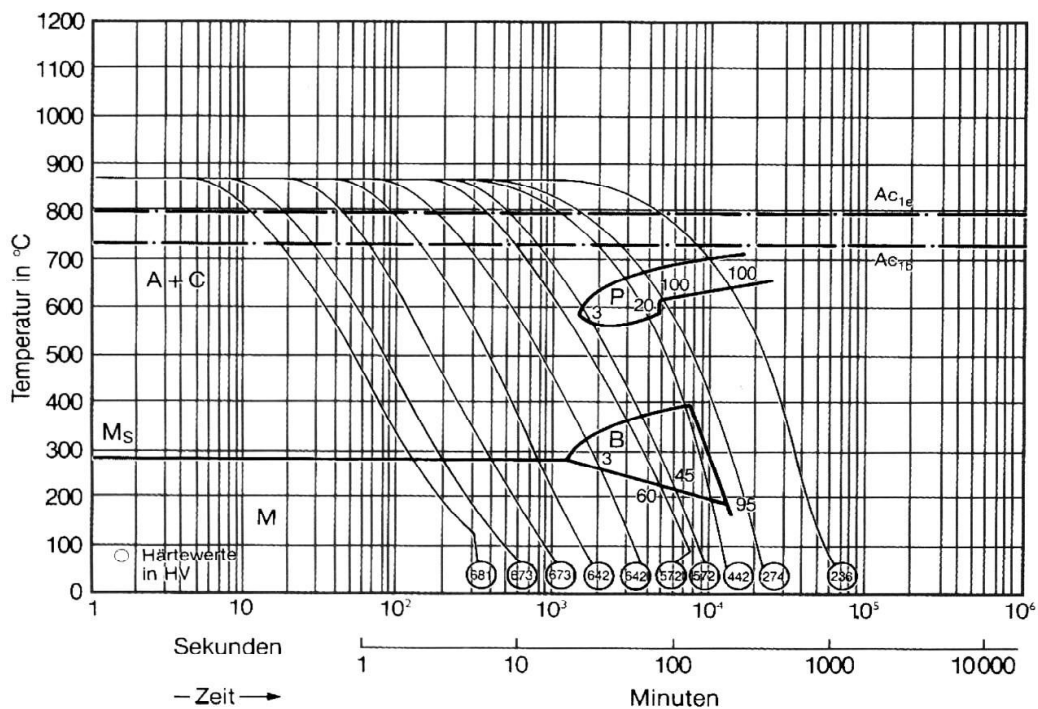
Warmformgebung 1.050–850 °C	Weichglühen 720–750 °C	Härten 840–870 °C	Anlassen 600–680 °C
--------------------------------	---------------------------	----------------------	------------------------

Anlassschaubild

Werte in HRC
 Getestet an Proben Ø 25 x 50 mm lang,
 gehärtet bei 850 °C in Öl



ZTU-Schaubild



Liefergrößen

Dicke ≤ 400 mm,
 größere Abmessungen auf Anfrage