

**Mittelwertanalyse**

**C 1,9 Cr 20,0 Mo 1,0 V 4,0 W 0,6%**

**Eigenschaften:**

- Höchste Anforderungen an die Verschleissfestigkeit und Korrosionsbeständigkeit
- Feinkörnig, praktisch isotrope Eigenschaften
- Ausgezeichnet polierbar

**Verwendung:**

- Formen und Formeneinsätze, Spritzgiesszylinder, Rückstromsperrern, Schnecken, Nahrungsmittelindustrie, Chemie und Gummi verarbeitende Industrie, chirurgische Instrumente

**Verwendungszustand:**

Gehärtet und angelassen  
 Oberflächenausführung: feingeschliffen oder poliert

**Spannungsarmglühen:**

650°C / 4h / langsame Ofenabkühlung bis 300°C

**Härten:**

1100–1150°C / Öl, Warmbad 300–350°C oder Druckgas; Haltezeit 20–30 Min.  
 Erreichbare Härte: 56–62 HRC  
 Vakuum-Härtung wird empfohlen

**Anlassen:**

- 1: 180–350°C, Tiefkühlen (–70°C bis –120°C) ist notwendig, um eine vollständige Restaustenit-Umwandlung zu erreichen
- 2: 540°C (3x) für höchsten Verschleisswiderstand (bei verringerter Korrosionsbeständigkeit)

**Lieferzustand:**

weichgeglüht (Härte max. 280 HB)

**Anlass-Schaubild:**

- 1150°C / 30 Minuten / Druckgas / ohne Tiefkühlen
- - - - - 1150°C / 30 Minuten / Druckgas / + Tiefkühlen –70°C

**Diagramme de revenu:**

- 1150°C / 30 minutes / gaz comprimé / sans refroidissement
- - - - - 1150°C / 30 minutes / au gaz comprimé / + refroidissement à basse température –70°C

**Valeurs moyennes d'analyse**

**C 1,9 Cr 20,0 Mo 1,0 V 4,0 W 0,6%**

**Propriétés:**

- Hautes exigences à la résistance à l'usure et à la corrosion
- A grain fin, propriétés pratiquement isotropes
- Excellente aptitude au polissage

**Applications:**

- Moules et inserts, cylindres de plastification sous pression, dispositifs anti-refouleurs, vis sans fin, pièces de construction pour les industries alimentaires, chimiques et du caoutchouc, instruments chirurgicaux

**Etat d'utilisation:**

Trempé et revenu  
 Exécution de l'état de surface: rectifié fin ou poli

**Recuit d'élimination de tensions:**

650°C / 4h / refroidissement lent au four jusqu'à 300°C

**Trempe:**

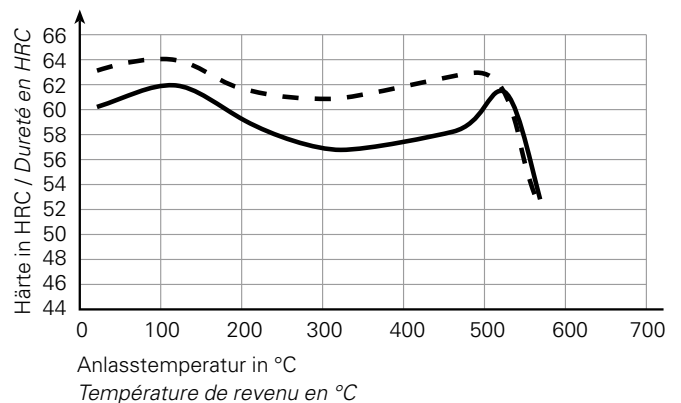
1100–1150°C / à l'huile, au bain chaud 300–350°C ou au gaz comprimé; Temps de maintien 20–30 min.  
 Dureté après trempe: 56–62 HRC  
 Trempe sous vide à conseiller

**Revenu:**

- 1: 180–350°C Pour obtenir une transformation complète de l'austénite résiduelle, un traitement à basse température (cryogénisation –70°C à –120°C) est nécessaire
- 2: 540°C (3x) pour résistance optimale à l'usure par abrasion (avec diminution de la résistance à la corrosion)

**Etat de livraison:**

recuit doux (dureté max. 280 HB)



**M390 MICROCLEAN**


geglüht, geschliffen, Tol. h9, Länge 3 m  
*recuit, meulé, tol. h9, longueur 3 m*

 mm 17.3

geglüht, geschält, Länge 3–6 m  
*recuit, écrouté, longueur 3–6 m*

 mm  
**IBO** 12.5 20.5 30.8 40.8 50.8 60.8 71 81 101.5 126.5 151.5 182 206  
**ECOMAX**

geglüht, vorbearbeitet Dickentol. +0,6 / -0 mm  
*recuit, pré-usiné tolérances d'épaisseurs +0,6 / -0 mm*

	 mm	Dicken <i>épaisseurs</i>		
		30.8	40.8	50.8
<b>Breiten Largeurs</b>	302.5	<b>x</b>	<b>x</b>	<b>x</b>

geglüht  
*recuit*

 mm **373 x 343 mm** Gewünschte Dimensionen gesägt ab Block  
*Dimensions souhaitées sciées à partir du bloc*

fett: ab Lager; normal: ab Werkslager  
*en gras: du stock; normal: du stock d'usine*