SRS-Stahl GmbH

1.2085

Vergüteter, korrosionsbeständiger Chromstahl

DIN – KURZNAME

X33CrS16

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG RICHTWERTE IN %

C	Si	Mn	Cr	S	Ni
0,32	0,60	1,00	16,00	0,10	0,80

MATERIAL-EIGENSCHAFTEN

- korrosionsbeständiger Kunststoffformenstahl
- magnetisierbar
- gegenüber 1.2316 wesentlich besser zerspanbar > erhöhter „S“ – Gehalt
- polieren möglich
- erodieren möglich
- ätzen nicht üblich

VERWENDUNG

Formrahmen, Aufbauteile,
Extrusionswerkzeuge,
Maschinen- und Apparatebau,
Pumpenbau,

Dieser Stahl empfiehlt sich, wenn die Zerspanbarkeit bei guter Korrosionsbeständigkeit im Vordergrund

ANLIEFERUNGS-ZUSTAND

vergütet , max. 330 HB

EMPFOHLENE ARBEITSHÄRTE

1.2085 wird in der Regel im Anlieferungszustand eingesetzt

WÄRME-AUSDEHNUNGS-KOEFFIZIENT 10^{-6} x m/(m^{-1} x K^{-1})

20 – 100°C	20 – 200°C	20 – 300°C	20 – 400°C
10,5	11,0	11,0	12,0

WÄRMELEIT-FÄHIGKEIT W/(m x K)

20°C	350°C	700°C
17,2	21,0	24,7

SRS - Stahl GmbH – Alois-Senefelder-Allee 1 - 86153 Augsburg - Tel.: +49 (0) 821 - 809974 – 0 - Fax: +49 (0) 821 - 809974 - 11
www.srs-stahl.de

SRS-Stahl GmbH

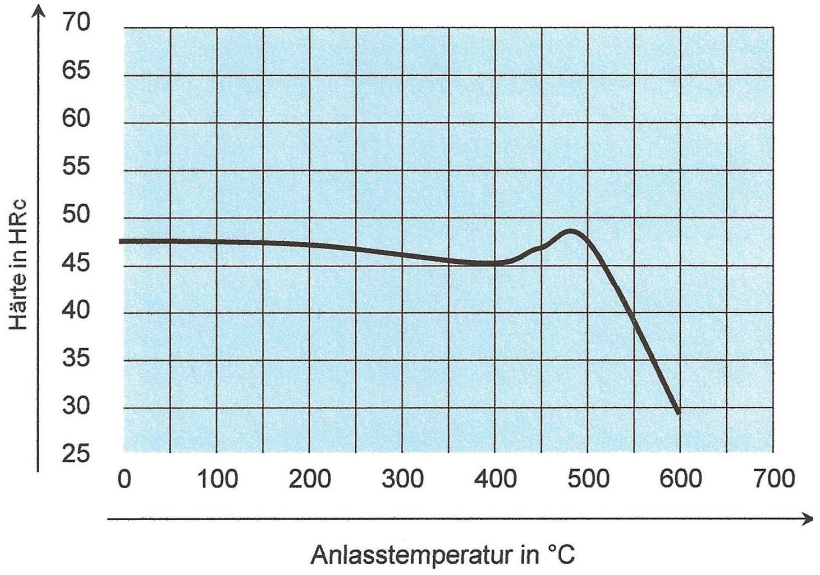
1.2085

WÄRMEBEHANDLUNG

	Temperatur °C	Abkühlen	Glühhärte
Weichglühen	850 - 880	Ofen	max. 230 HB
Spannungsarm-glühen	max. 480	Ofen	
Härten	1000 - 1050	Öl	nach Abschrecken ca. 48 HRc

Anlassen °C	100	200	300	400	450	500	550	600
HRc	48	48	47	46	47	47	36	30

ANLASS-SCHAUBILD



HINWEIS

Die Inhalte dieser Seiten wurden mit größter Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität der Inhalte übernehmen wir jedoch keine Gewähr. Eine Haftung ist ausgeschlossen.