



SRS PM 450 extra

Rost- und säurebeständiger, pulvermetallurgischer Sonderwerkstoff

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
2,20	0,50	0,50	20,00	1,00	3,90

MATERIAL- EIGENSCHAFTEN

pulvermetallurgisches, seigerungsfreies und homogenes Gefüge
hohe Korrosions- und Säurebeständigkeit
hohe Zähigkeit
hohe Verschleißbeständigkeit
gute Druckfestigkeit
hohe Maßhaltigkeit beim Härten

VERWENDUNG

Kunststoffformenwerkzeuge,
Maschinenbauteile im Chemie- und Nahrungsmittelbereich,
Industriemesser,
Gummiverarbeitende Industrie,
die Alle starkem Verschleiß unter korrosiven Medien unterliegen.

ANLIEFERUNGS- ZUSTAND

weichgeglüht, ca 270HB

EMPFOHLENE ARBEITSHÄRTE

hierzu fragen Sie bitte die Technik der SRS Stahl GmbH

WÄRMELEITFÄHIG- KEIT

15 W (m.K.)

WÄRME- AUSDEHNUNGS- KOEFFIZIENT $10^{-6} \times m/(m^3 \times K^{-1})$

20 - 100°C	20 - 200°C	20 - 300°C	20 - 400°C	20 - 500°C
10,9	11,2	11,8	12,1	12,3

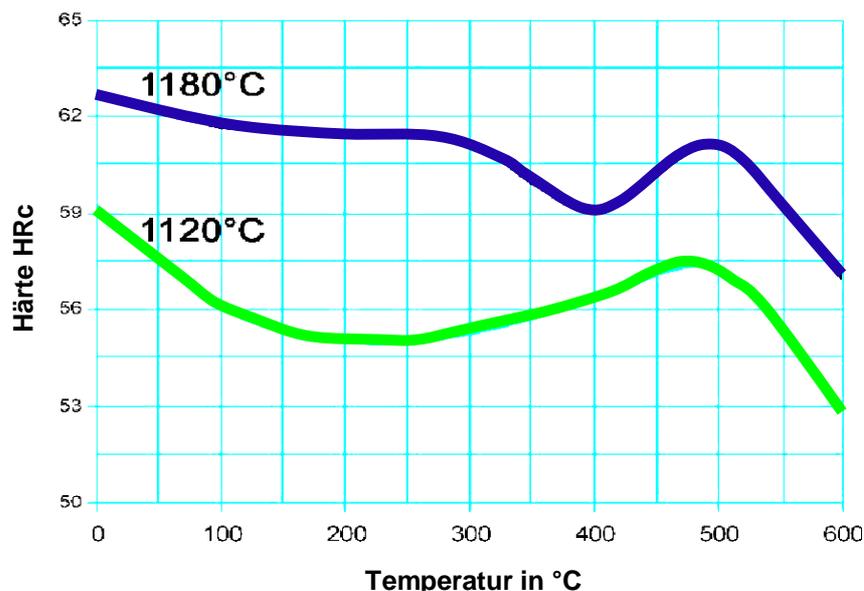
DICHTE

7,5 g/cm³

WÄRMEBEHANDLUNG

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	1020°C Haltezeit	2 h auf Temperatur	10°C/h bis ca. 600°C, dann ruhige Luft
Spannungsarmglühen	650°C vollständiges Durchwärmen	30 Min. Haltezeit	Ofen
Härten	1120 - 1180°C Austenitisieren im Vakuum	30 – 40 Min. Haltezeit nach erfolgter Durchwärmung	min. 5 bar Überdruck
Anlassen	ein min. 3 - maliges Anlassen wird empfohlen	siehe Anlass-Schaubild	

ANLASS-SCHAUBILD



ERODIEREN

Nach einem etwaigen Erodieren ist ein weiterer Anlassvorgang zu empfehlen. Die genauen Daten hierfür erhalten Sie von der Technik der SRS – Stahl GmbH.

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