

Werkstoffblatt 1.2889 X45CoCrMOV 5 5 3

Stahltyp

hochleistungsfähiger Sonderstahl, höchste Anlassbeständigkeit, Warmfestigkeit und besonders hohem Warmverschleißwiderstand

Verwendung

Loch- u. Pressdorne, welche nicht gekühlt werden können, Gravur- u. Gesenkeinsätze, Warmfließpressmatrizen (auch Schwermetallverarbeitung) Druckgusswerkzeuge (auch Messing), empfohlene Vorwärmtemperatur für Warmarbeitswerkzeuge: 300–400 °C

Richtanalyse %

C	Co	Cr	Mn	Mo	Si	W
0,45	5,0	5,0	0,4	3,0	0,4	2,0

Wärmebehandlung

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	760–780 °C	2–5 h	Ofen
Härten	1100–1130 °C	Kurve C	Öl, Luft, Wb 500 °C
Anlassen	580–750 °C	1 h je 20 mm; min. 2 h	ruhige Luft

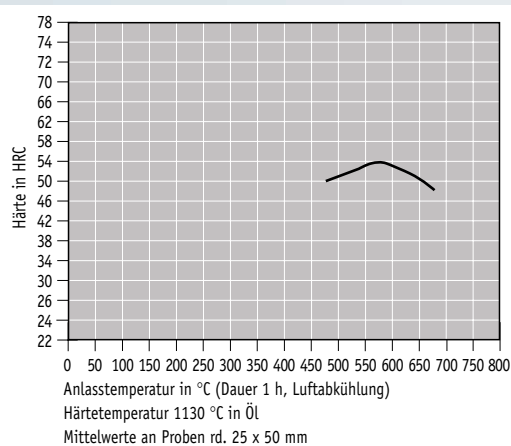
Lieferfestigkeit

ca. 1000–1100 N/mm²

Standard-Arbeitshärte

ca. 49–54 HRC

Anlass-Schaubild



Durchwärm- und Haltedauer auf Härtetemperatur

