



Richtanalyse:	0.85 % C 1.00 % Si 0.35 % Mn
	7.80 % Cr 1.55 % Mo 2.45 % V
Eigenschaften:	Gut durchhärtender Werkzeugstahl mit hohem Verschleißwiderstand bei noch hoher Zähigkeit.
Verwendungszweck:	Messer zum Schneiden dünner bis mittlerer Bleche, Schmiedewerkzeuge.

Werkstoff-Nummer
1.2390

Normbezeichnung
X82CrVMo832So.

Ossenberg-Name
1.2390

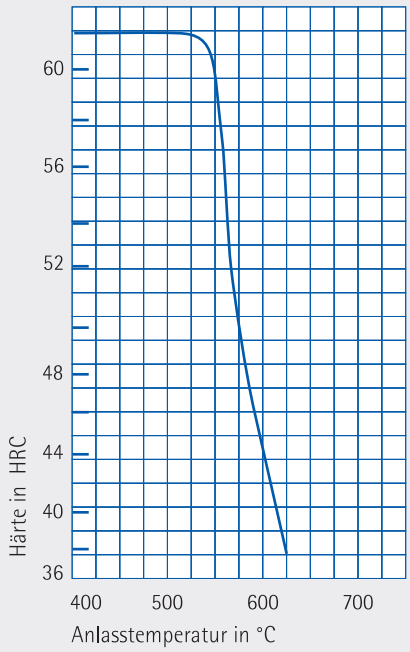
Wärmebehandlung:

Warmformgeben °C	1170 - 950
Abkühlen	langsam, z.B. Ofen
Weichglühen °C	820 - 850
Abkühlen	Ofen
Glühhärt HB 30	max. 250

Härten: Härte bzw. Festigkeit nach dem Abschrecken

von °C	in	HRC	N/mm
1020 - 1070	Luft, Öl, Warmbad	55	1902

Anlassschaubild:



Anlassen: °C	400	510	540	560	590	620
HRC	61	61	57	52	46	38
N/mm	2206	2206	2201	1765	1510	1226