



Richtanalyse:	2.12 % C 0.35 % Si 0.40 % Mn
	11.20 % Cr 0.65 % W
Eigenschaften:	Verschleißfest und verzugsicher beim Härten. Tiefe Einhärtung, schwierige Zerspanbarkeit.
Verwendungszweck:	Für den Schnittbau bei erhöhten Ansprüchen, Scherenmesser für Bleche bis max. 3mm, Biege-, Roll- und Formstanzen-Werkzeuge, Futterplatten der keramischen Industrie.

Werkstoff-Nummer  
**1.2436**

Normbezeichnung  
**X 210 Cr W 12**

Ossenberg-Name  
**ESS**

#### Wärmebehandlung:

Warmformgeben °C	1100 - 850
Abkühlen	langsam, z.B. Ofen
Weichglühen °C	840 - 880
Abkühlen	Ofen
Glühhärt HB 30	max. 255

Härten:	Härte nach dem Abschrecken	
von °C	in	HRC
950-980	Öl, Luft	64
	oder Warmbad	

Anlassen: °C	100	200	300	400	500	600
HRC	63	62	60	58	56	48

#### Anlassschaubild:

