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 X82CrVMo832Sa

Ossenberg-Name 1.2390

Wärmebehandlung:

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

Härten: Härte bzw. Festigkeit nach dem Abschrecken
von °C in HRC N/mm²
1020 - 1070 Luft, Öl, 55 1902
Warmbad

Anlassschaubild:

Härte in HRC

Anlass temperatur in °C

Anlassen: °C  400  510  540  560  590  620
HRC  61  61  57  52  46  38
N/mm²  2206  2206  2201  1765  1510  1226