Richtanalyse: 0.31 % C 0.35 % Si 0.40 % Mn 2.95 % Cr 2.80 % Mo 0.55 % V 2.85 % Co

Eigenschaften: Cr-Mo-Co-legierter Warmarbeitsstahl mit hoher Temperaturwechselbeständigkeit und Warmfestigkeit.

Verwendungszweck: Hochbeanspruchte Warmarbeitswerkzeuge wie Pressdorne, Warmfließpresswerkzeuge, Warmscherenmesser, Druckgießwerkzeuge.

Wärmebehandlung:

<table>
<thead>
<tr>
<th>Warmformgeben °C</th>
<th>1100 – 900</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>Abkühlen</td>
<td>langsam, z.B. Ofen</td>
</tr>
<tr>
<td>Weichglühen °C</td>
<td>800 – 820</td>
</tr>
<tr>
<td>Abkühlen</td>
<td>Ofen</td>
</tr>
<tr>
<td>Glühhärte HB 30</td>
<td>max. 240</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Anlassschaubild:

Härten: Härte bzw. Festigkeit nach dem Abschrecken

<table>
<thead>
<tr>
<th>von °C</th>
<th>in</th>
<th>HRC N/mm</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1000 - 1070</td>
<td>Öl,</td>
<td>53 1804</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Warmbad,</td>
<td>53 1804</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Luft</td>
<td>54 1853</td>
</tr>
</tbody>
</table>

Anlassen: °C

<table>
<thead>
<tr>
<th>Anlass: °C</th>
<th>HRC</th>
<th>N/mm</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>400</td>
<td>53</td>
<td>1804</td>
</tr>
<tr>
<td>450</td>
<td>53</td>
<td>1804</td>
</tr>
<tr>
<td>500</td>
<td>54</td>
<td>1853</td>
</tr>
<tr>
<td>550</td>
<td>54</td>
<td>1853</td>
</tr>
<tr>
<td>600</td>
<td>52</td>
<td>1765</td>
</tr>
<tr>
<td>650</td>
<td>48</td>
<td>1589</td>
</tr>
<tr>
<td>700</td>
<td>35</td>
<td>1147</td>
</tr>
</tbody>
</table>