Richtanalyse:	0.38 % C 0.40 % Si 0.45 % Mn
	5.00 % Cr 2.85 % Mo 0.55 % V
Eigenschaften:	Stahl mit sehr guter Warmfestigkeit und Anlassbeständigkeit bei hoher Zähigkeit. Beste Härtbarkeit, geringes Verzugsverhalten.
Verwendungszweck:	Große und massive Werkzeuge wie Schmiedegesenke, Leichtmetall-Druckgießformen, Schwermetall-Innenbüchsen.

Werkstoff-Nummer
1.2367

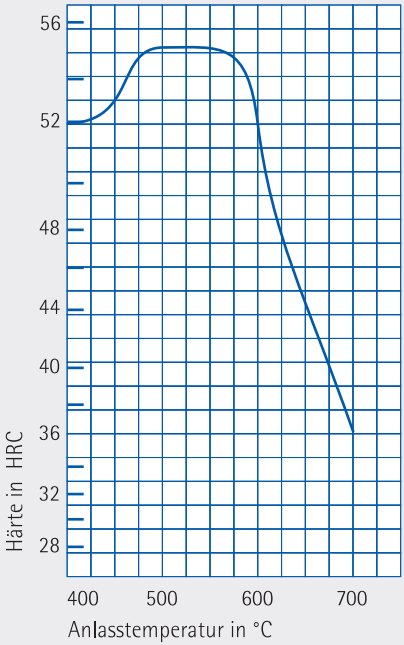
Normbezeichnung
X 38 Cr Mo V 5 3

Ossenberg-Name
EPS 53

Wärmebehandlung:

Warmformgeben °C	1080 - 850
Abkühlen	langsam, z.B. Ofen
Weichglühen °C	820- 850
Abkühlen	Ofen
Glühhärte HB 30	max. 230

Anlassschaubild:



Härten:

von °C	in	Härte bzw. Festigkeit nach dem Abschrecken HRC	N/mm
1030 - 1080	Öl oder	57	2001
	Warmbad		

Anlassen: °C	400	450	500	550	600	650	700
HRC	52	53	55	55	52	45	36
N/mm	1765	1804	1902	1902	1765	1461	1187