



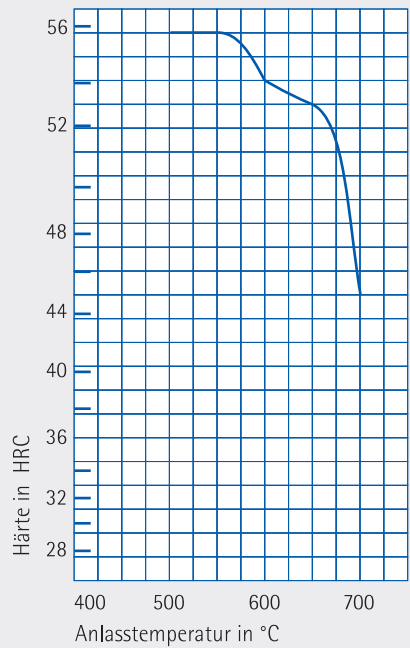
Richtanalyse:	0.60 % C 0.35 % Si 0.35 % Mn
	4.00 % Cr 0.90 % Mo 0.70 % V 8.70% W
Eigenschaften:	Hohe Warmverschleißfestigkeit bei höchster Anlassbeständigkeit.
Verwendungszweck:	Warmarbeitswerkzeuge zum Verpressen von Stahl und N.E.-Metalllegierungen, bei denen hohe Warmfestigkeit und Härte verlangt werden, Walzsegmente.

Werkstoff-Nummer	1.2622
Normbezeichnung	X 60 W Cr Mo V 9 4
Ossenberg-Name	EPD

Wärmebehandlung:	
Warmformgeben °C	1100 - 900
Abkühlen	langsam, z.B. Ofen
Weichglühen °C	800- 850
Abkühlen	Ofen
Glühhärte HB 30	max. 270

Härten:	Härte bzw. Festigkeit nach dem Abschrecken		
von °C	in	HRC N/mm	
1150 - 1200	Öl oder	57	2001
	Warmbad		

Anlassschaubild:



Anlassen: °C	400	450	500	550	600	650	700
HRC	-	-	56	56	54	53	45
N/mm	-	-	1952	1952	1853	1804	1461