



Werkstoff-Nr.: Kurzname:
1.2436 X210CrW12

DE - Bezeichnung:
CPW

Chemische Zusammensetzung:
(Richtanalyse in %)

C	Cr	W					
2,10	12,00	0,80					

Werkstoffeigenschaften:

Ledeburitischer 12 %iger Chromstahl, höchste Verschleißhärte und Schneidhaltigkeit durch hohen Volumengehalt an harten Karbiden, hohe Oberflächenhärte nach der Wärmebehandlung, mäßige Zähigkeit, maßänderungsarm, hohe Druckfestigkeit, nicht sekundärhärtend.

Verwendung:

Hochbeanspruchte Schnitt- und Ziehwerkzeuge, Walzen und Rollen mit höchster Maßgenauigkeit, Tiefziehwerkzeuge wie Ziehstempel, Werkzeuge für die Draht-, Stangen- und Rohrfertigung, Kaltscherenmesser für Feinbleche.

Lieferzustand:

Weichgeglüht, max. 250 HB

Physikalische Eigenschaften:

Wärmeausdehnungskoeffizient	$\left[\frac{10^{-6} \cdot \text{m}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20-100°C	20-300°C	20-500°C	20-700°C
		10,9	12,3	13,0	13,2
Wärmeleitfähigkeit	$\left[\frac{\text{W}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20°C	350°C	700°C	
		16,7	20,5	24,2	

Wärmebehandlung:

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
800 - 840°C	Ofen	max. 250 HB

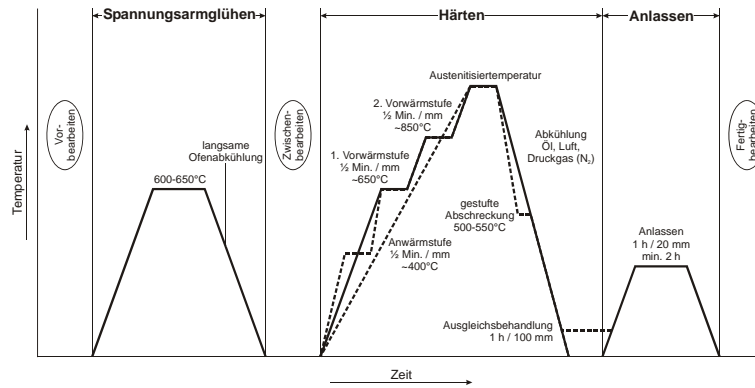
Spannungsarmglühen

Temperatur	Abkühlung	
600 - 650°C	Ofen	

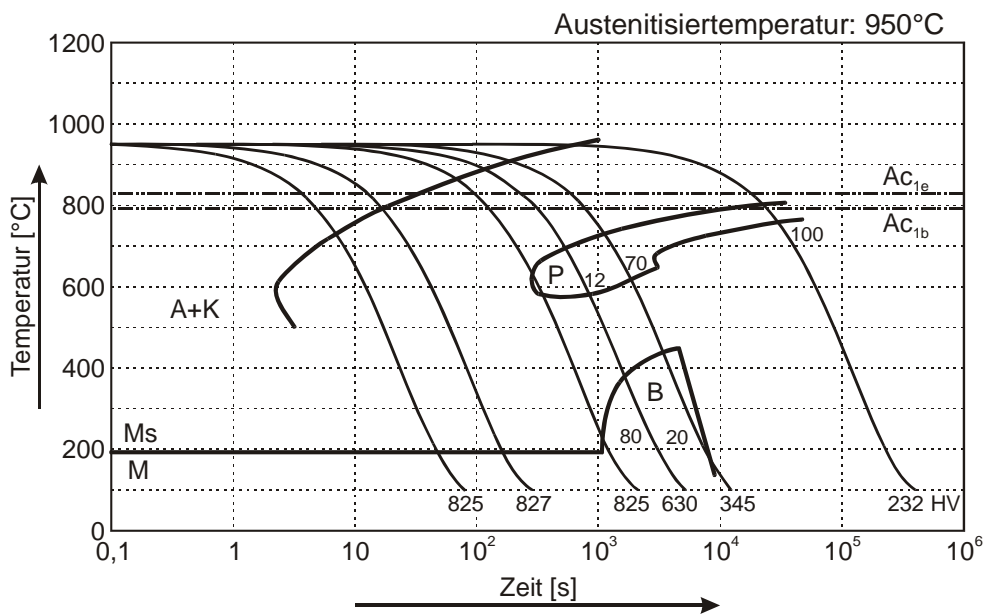
Härten

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
960 - 980°C	Öl, Druckgas (N ₂), Luft oder Warmbad 500 - 550°C	siehe Anlassschaubild

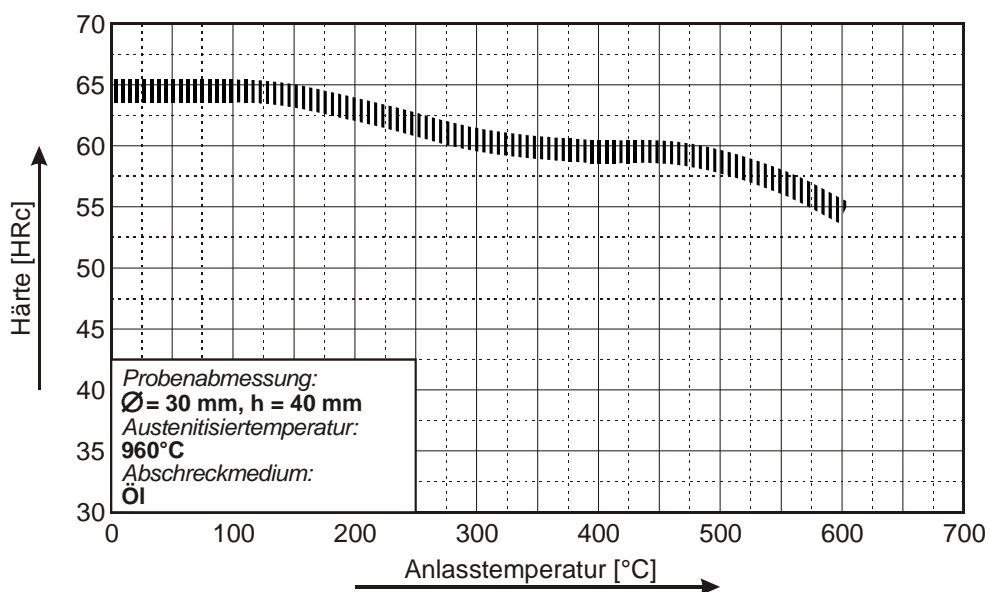
(1.2436) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



kontinuierliches ZTU-Schaubild



Anlassschaubild



Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.