

Werkstoffblatt: 1.2436
Kurzname: X210CrW12
DIN: EN ISO 4957

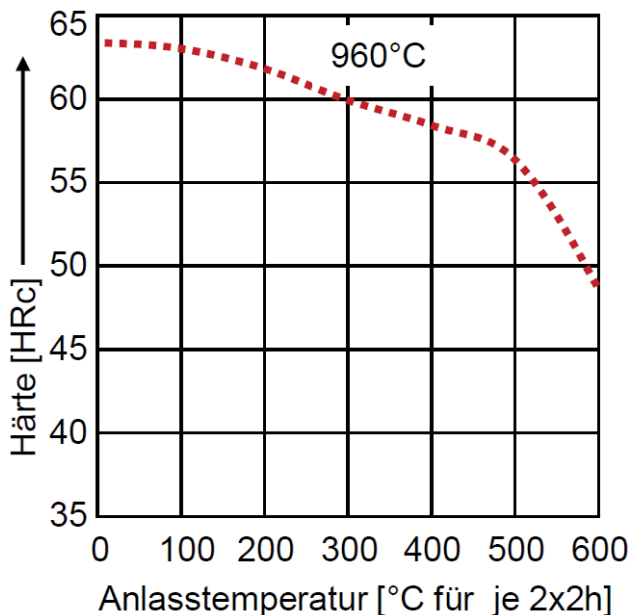
Analysengrenzen [Gew.%]:						
C	Si	Mn	P	S	Cr	W
2,0-2,30	0,1-0,40	0,3-0,60	≤0,030	≤0,030	11,0-13,0	0,6-0,80
Lieferzustand: weichgeglüht auf ≤ 250 HB						

Verwendung:

- Stempel und Matrizen zum Schneiden und Umformen abrasiv wirkende Werkstückstoffe
- Scherschneiden dünner siliziumhaltiger Bänder und Bleche
- Verarbeitung keramischer Pulver

1.2436 Anlassdiagramm

- Die übliche Härtungstemperatur ist 960°C
- Empfohlener Anlassbereich: 220-300, je nach Härte (üblicherweise 250°C)



• Weichglühen:

- Weichglühtemperatur = 770-790°C
- Haltedauer ≥ 4 Stunden
- Abkühlen im Ofen bis 500°C dann an Luft)

Spannungsarmglühen:

- Temperatur = 650°C
- Haltedauer ≥ 2 Stunden mit Ofenabkühlung