

Werkstoffblatt: 1.2085
Kurzname: X33CrS16
DIN:

Analysengrenzen [Gew.%]:						
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0,28-0,38	≤1,0	≤1,40	≤0,030	0,05-0,10	15,0-17,0	≤1,0

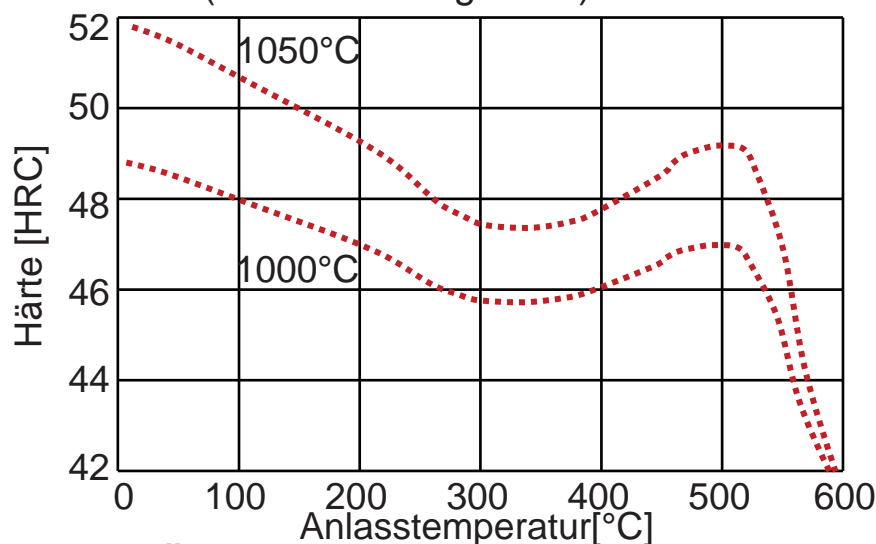
Anlieferungszustand: vorvergütet auf ≈300HB ($R_m \approx 1000\text{MPa}$)

Verwendung:

- Korrosionsbeständiger Formenaufbaustahl mit gute spanender Bearbeitbarkeit
- Einfache Konstruktionselemente und Vorrichtungen ohne hohe Festigkeitsansprüche
- Prototypenformen ohne Anforderungen an das Oberflächenaussehen
- Die gebräuchliche Arbeitshärte ist die des Anlieferungszustands.
- Es ist jedoch eine Härtung möglich.

Härten von 1.2085 für Querschnitte ≤200mm:

- Härtungstemperatur 1000- 1050°C
- Abschrecken in einem schroff wirkenden Öl
- Ansprunghärte ≈48-52HRC
- Anlassen (sh. Anlassdiagramm)



Weichglühen:

- Weichglüh Temperatur = 780°C
- Haltedauer ≥ 4 Stunden
- Abkühlen im Ofen bis 500°C dann an Luft oder in Asche oder Blähton

Spannungsarmglühen:

- 550°C/2h/für den vorvergüteten Zustand
- Nach erneuter Härtung ca. 30-50°C unter vorherigen Anlasstemperatur