

Werkstoffblatt: 1.2316

Kurzname: X38CrM016 / X36CrMo17

DIN: EN ISO 4957

Analysengrenzen [Gew.%]:							
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
0,33-0,45	≤1,00	≤1,50	≤0,030	≤0,030	15,5-17,5	0,8-1,30	≤1,0

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

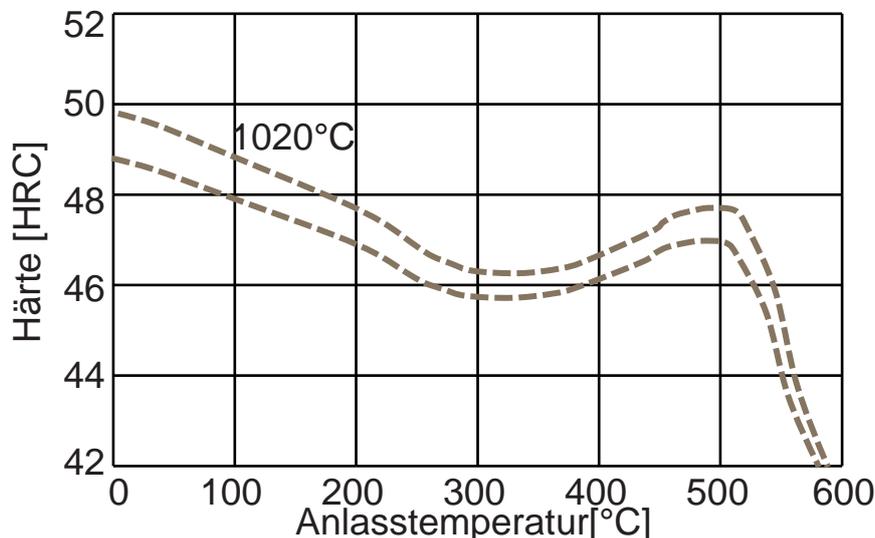
Verwendung:

- Matrizen in Extrudier Werkzeugen
- Korrosionsbeständige Konstruktionselemente
- Prototypenformen und Gummiformen

Die gebräuchliche Arbeitshärte ist die des Anlieferungszustands. Es ist jedoch eine Härtung möglich.

Härten von 1.2316 für Querschnitte $\leq 200\text{mm}$:

- Härtungstemperatur 1000- 1050°C, normalerweise 1020°C
- Abschrecken in einem schroff wirkenden Öl
- Ansprunghärte $\approx 48\text{-}52\text{HRC}$
- 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