

Werkstoffblatt: 1.2367
Kurzname: X38CrMoV5-3
DIN: EN ISO 4957, SE201, Se 202

Analysengrenzen [Gewichts-%]							
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0,35-0,40	0,3-0,50	0,3-0,50	≤0,030	≤0,020	4,8-5,20	2,7-3,20	0,4-0,60

Anlieferungszustand: weichgeglüht ≤ 250 (≤ 200 MPa)

Verwendung:

- Al-Druckgusswerkzeuge (HPDC-High-Pressure-Die-Casting)
- Stempel und Matrizen zum Strangpressen
- Warmschermesser

Eigenschaften:

- Sehr hohe Warmfestigkeit
- Hohe Zähigkeit
- Gute Einhärtbarkeit

Wärmebehandlungsdaten	
Warmumformen	1100-900°C
Weichglühen	810-830°C/4h /Ofenabkühlung bis 500°C/Luft
Spannungsarmglühen	~600-650°C/2H/Luftabkühlung
Härten	1020-1030°C/0,5h
Abschreckmedium	Warmbad mit 500-550°C oder Luft (Öl einfache Teile) 5bar N ₂ Überdruck mit ≈50m/min bis 400°C Oberflächentemperatur, dann 3bar N ₂ Überdruck mit ≈25m/min bis 150°C Oberflächentemperatur
Oberflächenhärte nach dem Abschrecken (Ansprunghärte)	Je nach Abschreckgeschwindigkeit und Härtetemperatur 51-54HRC
Anlassen	Je nach gewünschter Oberflächenhärte bei 550-650°C (550°C/2h≈52±1HRC) für T _A =1030°C (600°C/2h≈50±1HRC) für T _A =1030°C

