

**Werkstoffblatt:** entsprechend 1.2738 HH

**Kurzname:** Sonderlegierung

Richtanalyse [Gewicht-%]							
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
0,25	0,40	1,4	≤0,020	≤0,020	1,3	0,5	1,0

**Lieferzustand HH:** vorvergütet auf ~1250MPa (310-350 HB  
entsprechend ~33-38HRC)

**Verwendung:** Große Formen für den Spritzguss mit besonderen Anforderungen an die Arbeitsoberfläche (Polierglanz, Narbätzbarkeit)  
Die gebräuchliche Festigkeit ist die des Anlieferungszustands, die sich für überhöhte Spritzdrücke eignet

Gehärtet und angelassen (vorvergütet) auf 290- 330 HB, bei 20°C		
physikalische Eigenschaften	20°C	200°C
Dichte	7 800 kg/m <sup>3</sup>	7 750 kg/m <sup>3</sup>
Wärmeausdehnung, linear	÷	12,6 µm/m·°C
Spezifische Wärme		÷
Wärmeleitfähigkeit	38 W/m·°C	~40 W/m·°C
E-Modul	205 000	200 000
Schubmodul G= Lamésche Konstante	460 J/kg· K	÷
mechanische Eigenschaften	20°C	200°C
Härte	210-330HB	÷
Maximal erreichbare Härte	Lieferzustand	÷
Zugfestigkeit, R <sub>m</sub>	~1150 MPa	~960 MPa
Streckgrenze, R <sub>p0,2</sub>	~960 MPa	~800 MPa

**Spannungsarmglühen:** ≈500° / 4h mit Ofenabkühlung