

Werkstoff-Nr.: Kurzname:

1.2631 X50CrMoW9-1-1

DE - Bezeichnung:

WR Spezial

Chemische Zusammensetzung:
(Richtanalyse in %)

C	Cr	Mo	W				
0,50	8,50	1,20	1,20				

Werkstoffeigenschaften:

Mittellegierter Kaltarbeitsstahl, gute Durchhärbarkeit, hoher Verschleißwiderstand, sehr zäh.

Verwendung:

Holzhackmesser, Lang- und Rundscherenmesser, Messer für die Papierindustrie.

Lieferzustand:

Weichgeglüht, max. 240 HB

Physikalische Eigenschaften:

Wärmeausdehnungskoeffizient	$\left[\frac{10^{-6} \cdot \text{m}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
		10,5	10,8	11,4	11,8
Wärmeleitfähigkeit	$\left[\frac{\text{W}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20°C	350°C		
		24,3	26,9		

Wärmebehandlung:

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
820 - 870°C	Ofen	max. 240 HB

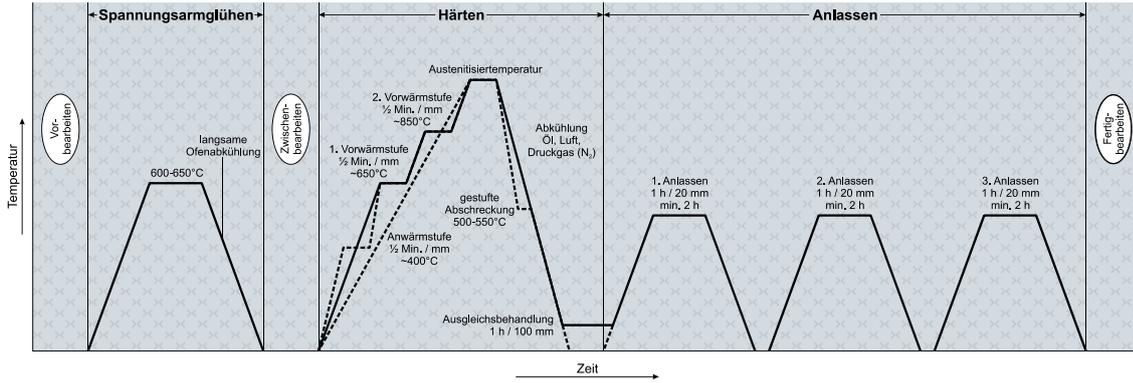
Spannungsarmglühen

Temperatur	Abkühlung	
600 - 650°C	Ofen	

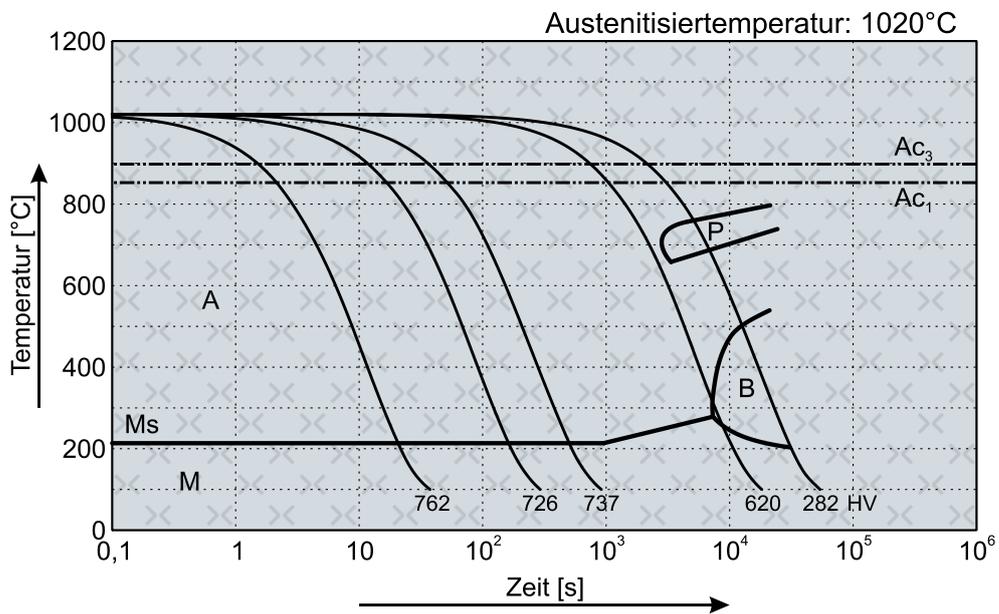
Härten

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
1020 - 1050°C	Öl, Druckgas (N ₂), Luft oder Warmbad 500 - 550°C	siehe Anlassschaubild

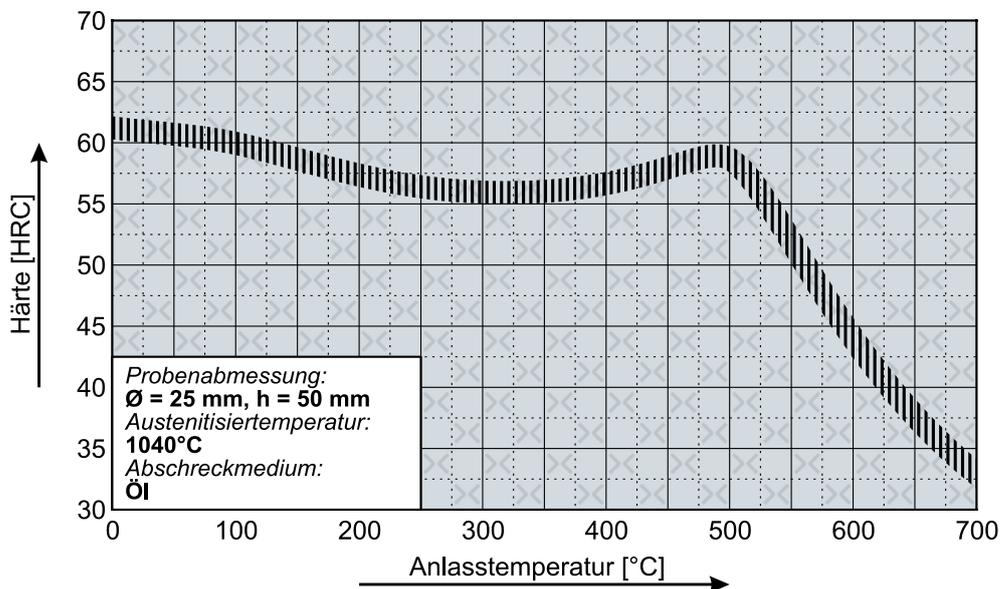
(1.2631) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



kontinuierliches ZTU-Schaubild



Anlassschaubild



Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.