



Werkstoff-Nr.: Kurzname:  
**1.2085 X33CrS16**

DE - Bezeichnung:  
**HC16S**

**Chemische Zusammensetzung:**  
(Richtanalyse in %)

C	Cr	S					
0,33	16,00	0,08					

**Werkstoffeigenschaften:**

Nichtrostender martensitischer Stahl mit sehr guter Zerspanbarkeit.

**Verwendung:**

Formrahmen und Werkzeuge für die Verarbeitung von korrosiv wirkenden Werkstoffen.

**Lieferzustand:**

Vergütet, 900 - 1100 N/mm<sup>2</sup>

**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	11,0	11,2	11,6

Wärmeleitfähigkeit	$\left[ \frac{\text{W}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20°C
		17,0

**Wärmebehandlung:**

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
750 - 850°C	Ofen, Luft	max. 280 HB

Spannungsarmglühen

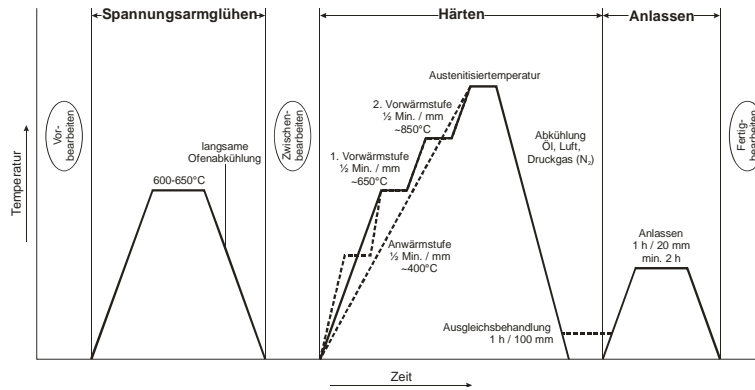
Die Empfehlung 500 - 550°C bezieht sich auf den vergüteten Zustand. Bei weichgeglühter Struktur ist eine Spannungsarmglühung bei 600 - 650°C möglich.

Temperatur	Abkühlung	
500 - 550°C	Ofen	

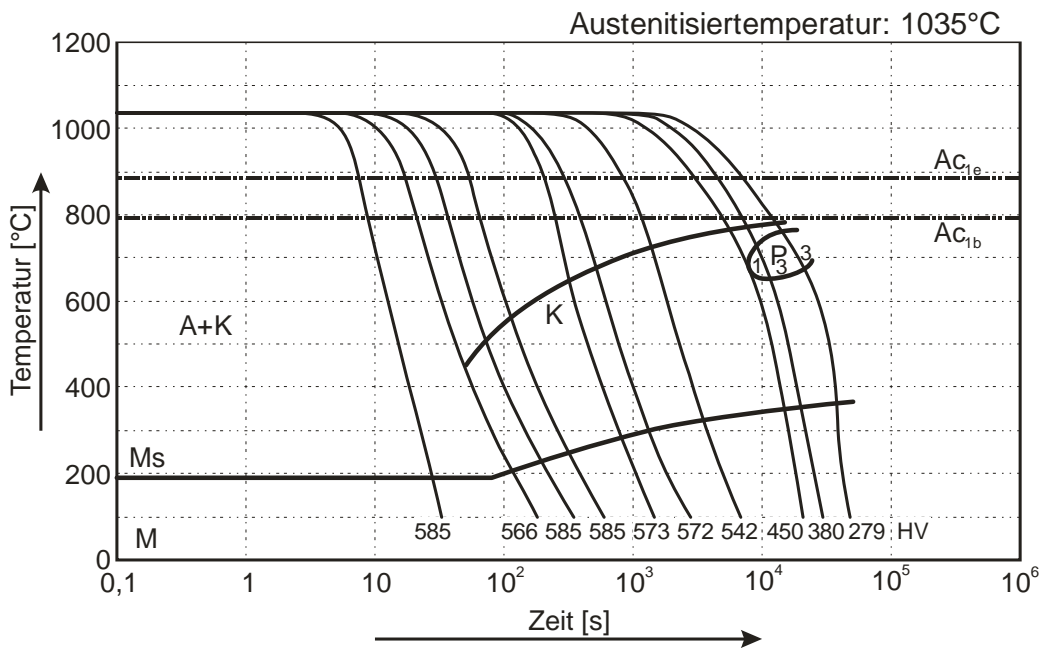
Härten

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
1000 - 1030°C	Öl, Druckgas (N <sub>2</sub> ) oder Luft	siehe Anlassschaubild

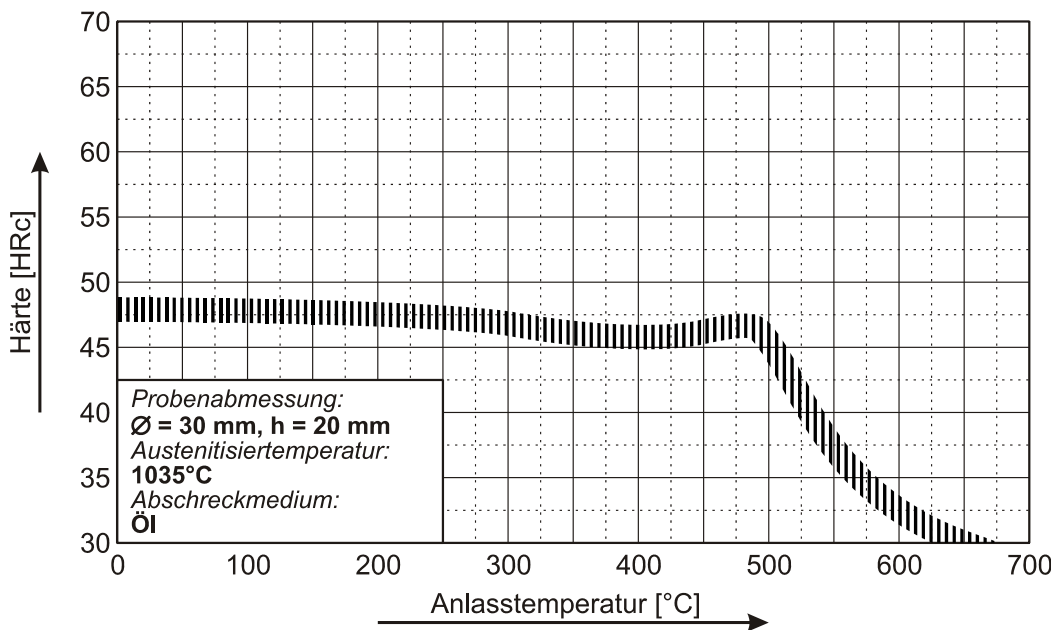
# (1.2085) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



## kontinuierliches ZTU-Schaubild



## Anlassschaubild



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