



DE - Bezeichnung:

Sonderwerkstoff

CP72

Chemische Zusammensetzung:
(Richtanalyse in %)

C	Cr	Mo	V	W			
1,10	7,50	1,50	2,10	1,10			

Werkstoffeigenschaften:

Kaltarbeitsstahl mit hohen Gehalten an Vanadium und Wolfram, ausgeprägte Sekundärhärbarkeit, gute Zähigkeit, maßänderungsarm.

Verwendung:

Schnittwerkzeuge, Biegewerkzeuge, Druck- und Profilverrollen, Gewindewalzbacken und -rollen, Lochstempel.

Lieferzustand:

Weichgeglüht, max. 250 HB

Physikalische Eigenschaften:

Wärmeausdehnungskoeffizient	$\left[\frac{10^{-6} \cdot \text{m}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	$\frac{20-100^\circ\text{C}}{11,4}$	$\frac{20-200^\circ\text{C}}{11,7}$	$\frac{20-300^\circ\text{C}}{12,1}$	$\frac{20-400^\circ\text{C}}{12,3}$
Wärmeleitfähigkeit	$\left[\frac{\text{W}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	$\frac{20^\circ\text{C}}{24,8}$			

Wärmebehandlung:

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
800 - 840°C	Ofen	max. 250 HB

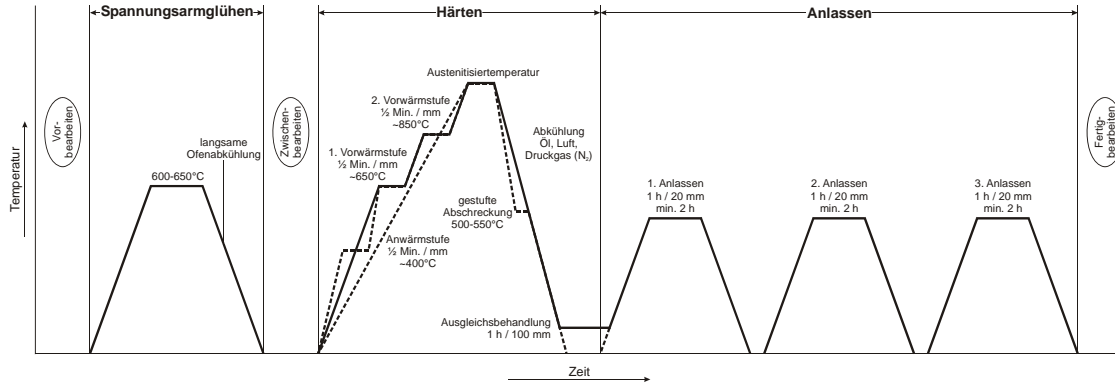
Spannungsarmglühen

Temperatur	Abkühlung	
600 - 650°C	Ofen	

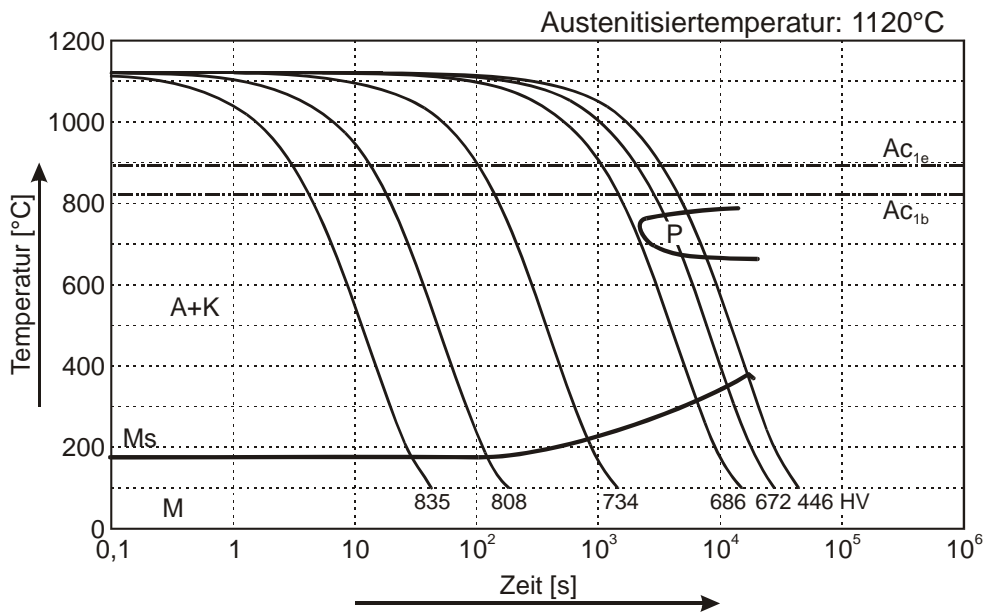
Härten

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
1120 - 1140°C	Öl, Druckgas (N ₂), Luft oder Warmbad 500 - 550°C	siehe Anlassschaubild

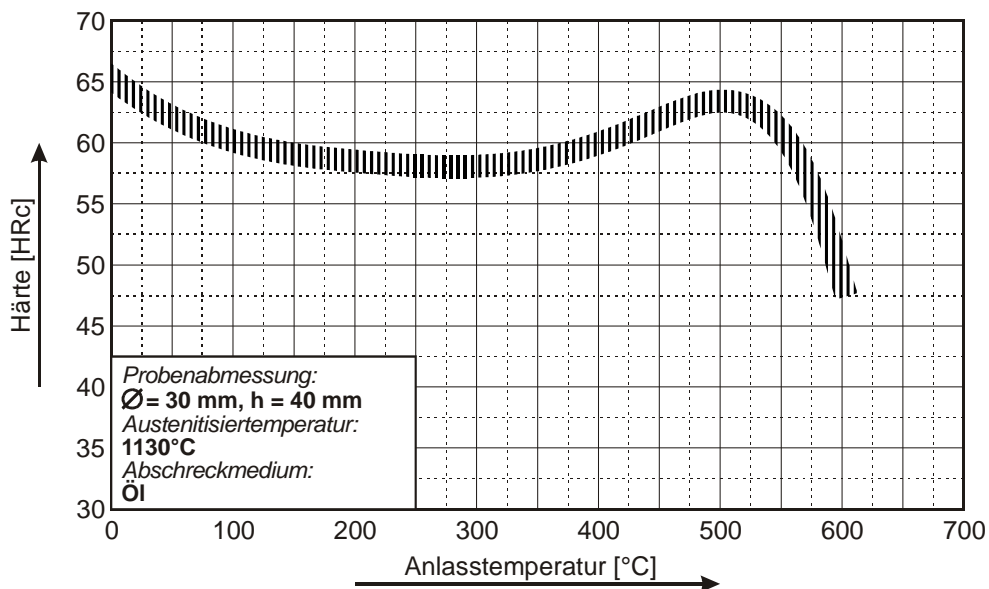
(CP72) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



kontinuierliches ZTU-Schaubild



Anlassschaubild



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