



DE - Bezeichnung:

## Sonderwerkstoff

## CPR

### Chemische Zusammensetzung: (Richtanalyse in %)

C	Cr	Mo	V	W			
1,20	12,00	1,40	1,70	2,50			

### Werkstoffeigenschaften:

Ledeburitischer 12 %iger Chromstahl mit erhöhten W-, Mo- und V-Zusätzen, hoher Verschleißwiderstand, gute Zähigkeit, hohe Druckfestigkeit, maßänderungsarm, sekundärhärtend.

### Verwendung:

Gewindewalzbacken und -rollen, Fließpresstempel, Schnecken, Biegewerkzeuge, Einsenkpfaffen, Press- und Lochstempel, Kalibrierringe, Druck- und Profilrollen, Ziehwerkzeuge.

### Lieferzustand:

Weichgeglüht, max. 265 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
		10,6	11,2	11,6	12,0
Wärmeleitfähigkeit	$\left[ \frac{\text{W}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20°C	350°C	700°C	
		22,8	23,8	24,9	

### Wärmebehandlung:

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
820 - 850°C	Ofen	max. 265 HB

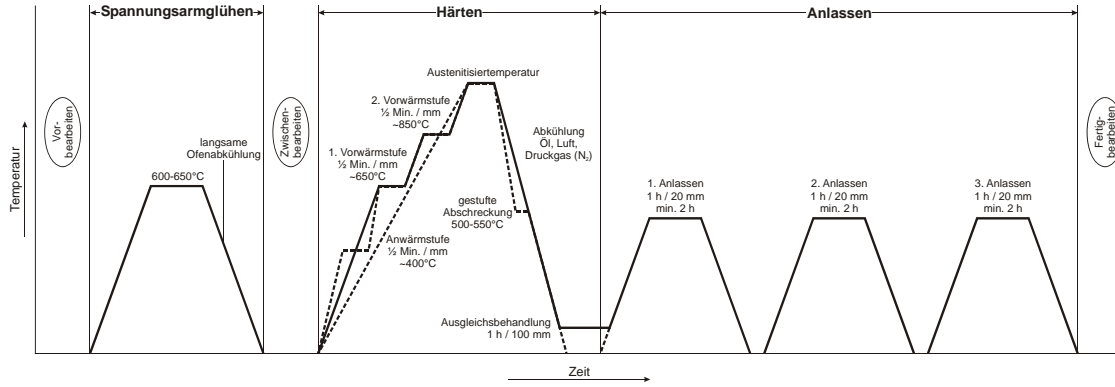
Spannungsarmglühen

Temperatur	Abkühlung	
600 - 650°C	Ofen	

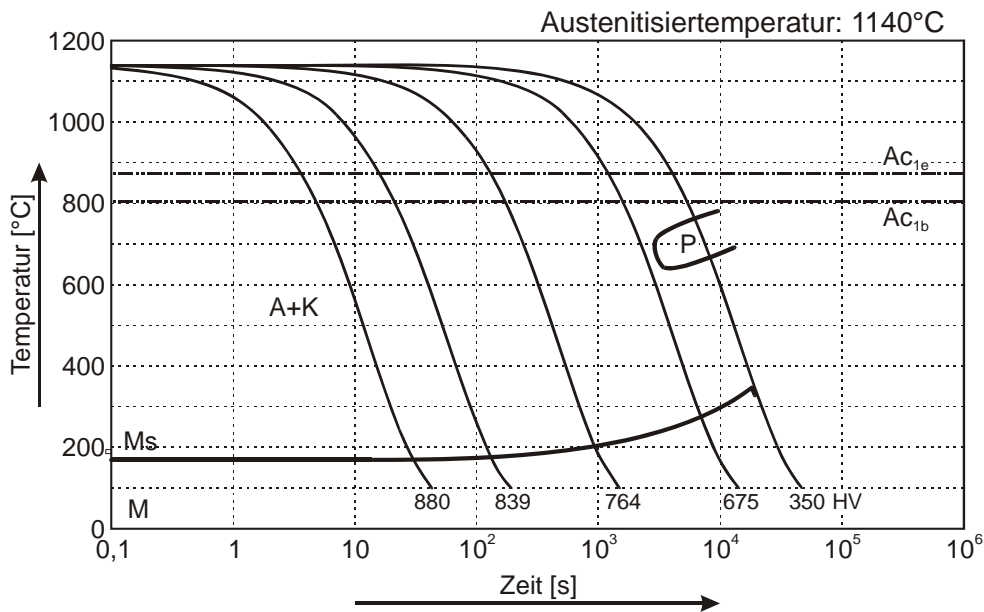
Härten

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
1130 - 1150°C	Öl, Druckgas (N <sub>2</sub> ), Luft oder Warmbad 500 - 550°C	siehe Anlassschaubild

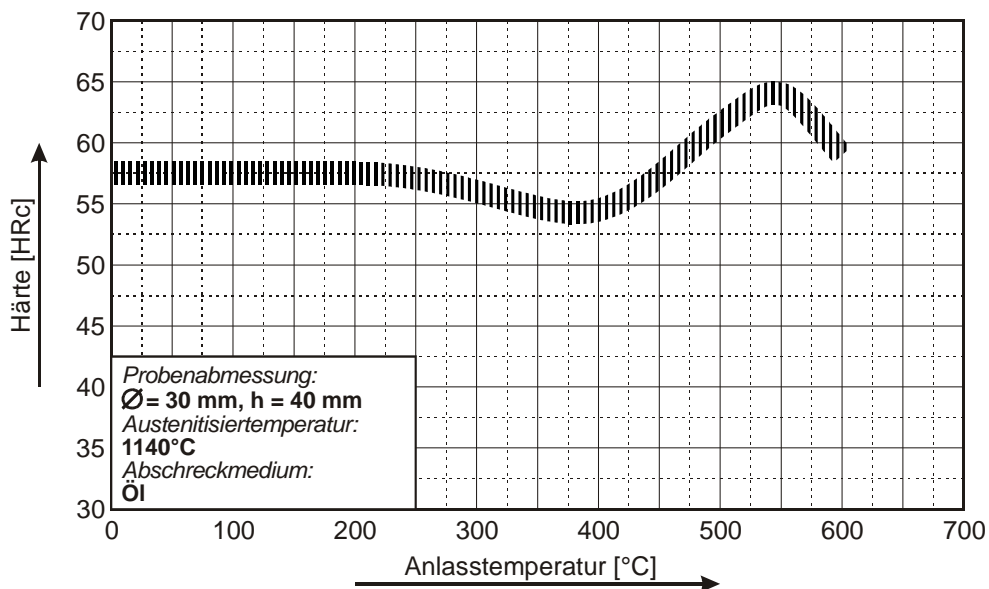
## (CPR) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



## kontinuierliches ZTU-Schaubild



## Anlassschaubild



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