



Werkstoff-Nr.: Kurzname:
1.2316 X38CrMo16

DE - Bezeichnung:
R65

Chemische Zusammensetzung:
(Richtanalyse in %)

C	Cr	Mo					
0,38	16,50	1,20					

Werkstoffeigenschaften:

Nichtrostender martensitischer Stahl mit erhöhtem Chromgehalt zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit. Dieser Stahl wird üblicherweise vergütet geliefert. Gut polierbar.

Verwendung:

Werkzeuge bzw. Formen zur Verarbeitung korrosiv wirkender Polymere, Nahrungsmittelindustrie.

Lieferzustand:

Vergütet, 280 - 325 HB
(entspricht nach DIN EN ISO 18265 Tabelle A.1 einer Zugfestigkeit von 950 - 1100 N/mm²)

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
		10,3	10,8	11,2	11,6
Wärmeleitfähigkeit	$\left[\frac{\text{W}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$	20°C	350°C		
		19,6	21,1		

Wärmebehandlung:

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
760 - 800°C	Ofen	max. 230 HB

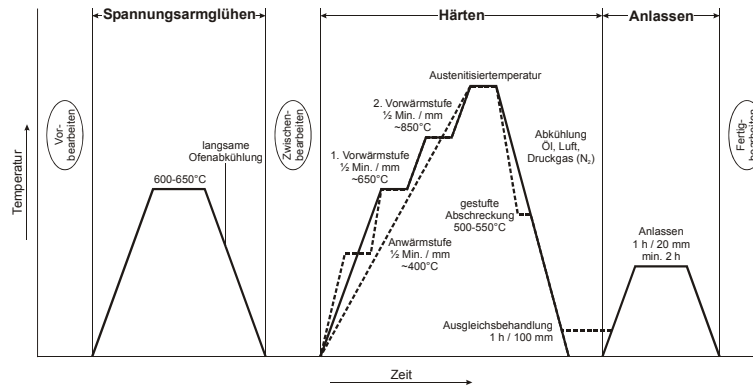
Spannungsarmglühen
Die Empfehlung 500 - 550°C bezieht sich auf den vergüteten Zustand. Bei weichgeglühter Struktur ist eine Spannungsarmglühung bei 600 - 650°C möglich.

Temperatur	Abkühlung	
500 - 550°C	Ofen	

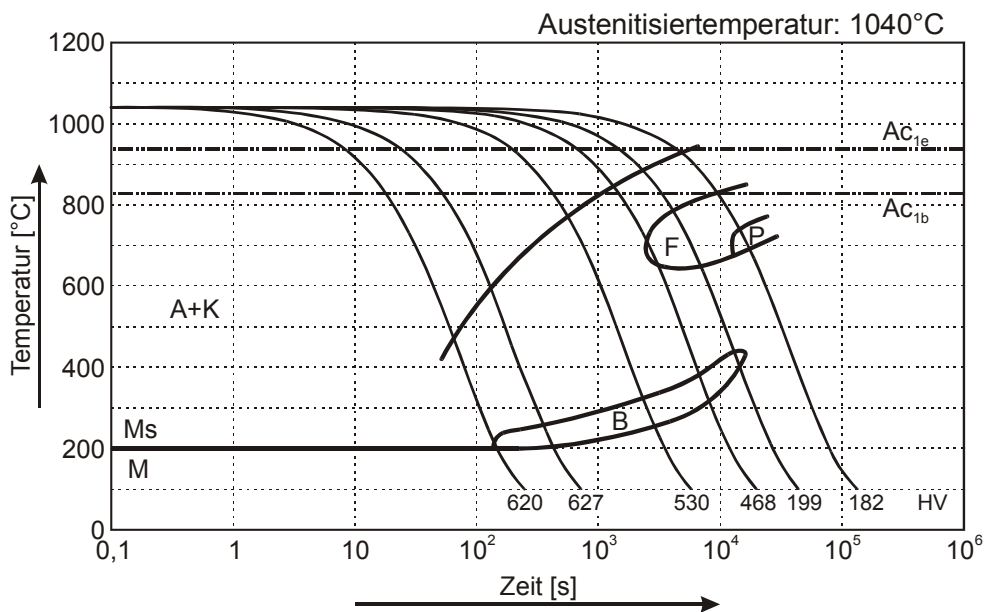
Härten

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

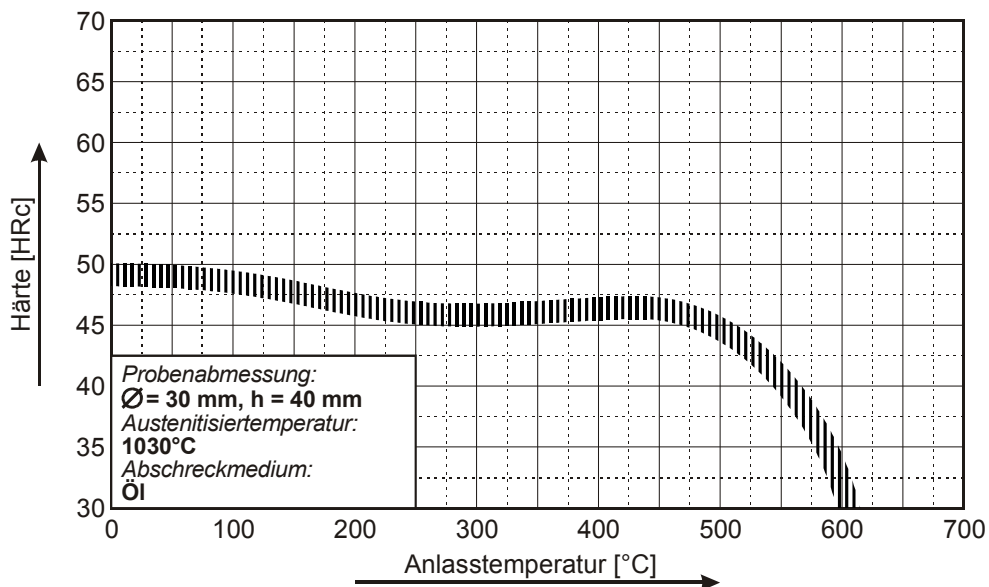
(1.2316) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



kontinuierliches ZTU-Schaubild



Anlassschaubild



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