

<b>Kenndaten</b>	Werkstoffnummer/-bezeichnung	<b>SWG XPM VICTORY ESU</b>						
	Kurzname	25MnCrNiMoV6-6-4						
	Vergleichbarer Werkstoff	-						
	Chemische Zusammensetzung - Richtanalyse [%]	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	w. E.
		0,30	0,30	1,55	1,35	0,70	1,00	legiert
	Herstellungstechnologie	EAF/LF/VD/ESU, Schmieden, Vergüten						
	Gebrauchshärte/Festigkeit <small>Festigkeiten analog DIN EN ISO 18265 Tab. B2</small>		HB	HRC	N/mm <sup>2</sup>			<b>Abweich. auf Anfrage</b>
			359 - 400	38 - 42	1.140 - 1.270			
	Auslieferungszustand	vergütet	359 - 400	38 - 42	1.140 - 1.270			
	Maximale Abmessung	Durchmesser		Dicke				
	-		≤ 1.500 mm					
US-Spezifikation	EN 10228-3		SEP 1921					
	Tab. 3 - Typ 1 - Qual. Klasse 4		Grp.3 - Klasse E,e (d ≤ 800 mm)					
Reinheitsgrad	DIN 50602		ASTM E45 Methode A					
	K1 ≤ 10		A ≤ 0,5; B, C, D ≤ 1					

<b>Technologische Eigenschaften</b>		0	1	2	3	4	5	Bemerkung	
	Zähigkeit		■	■	■	■			bezogen auf Gebrauchshärte
	Warmfestigkeit bei Arbeitstemp.		■	■	■				
	Verschleißfestigkeit		■	■	■	■			
	Korrosionsbeständigkeit	■							
	Mechanische Bearbeitbarkeit		■	■	■				vergütet
	Polierfähigkeit		■	■	■	■			ISO/SPI: N1/A-1
	Schweißbarkeit		■	■	■				CET = 0,57 % nach DIN EN 1011-2
	Narbfähigkeit/Texturieren		■	■	■	■	■		
	Nitrierbarkeit		■	■	■				Nitrierhärte 550 - 700 HV1
Verchrombarkeit		■	■	■	■	■			

Qualitative Eigenschaftsbewertung: 0 = nicht geeignet; 1 = gering; 2 = mittel; 3 = gut; 4 = sehr gut; 5 = hervorragend

<b>Physikalische Eigenschaften</b>	Wärmeleitfähigkeit [W · m <sup>-1</sup> · K <sup>-1</sup> ]	20 °C	200 °C	300 °C	500 °C
		37,1	39,0	38,5	37,1
	Wärmeausdehnungskoeffizient zw. 20 °C und ... [10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup> ]	100 °C	200 °C	300 °C	500 °C
		12,2	12,5	13,1	14,8
	E-Modul [kN/mm <sup>2</sup> ]	20 °C	200 °C	300 °C	500 °C
		212	207	192	175

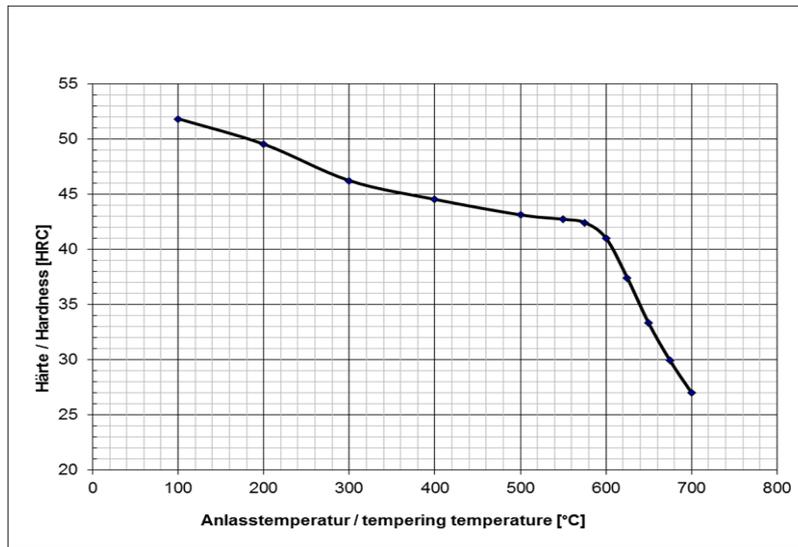
Anwendungs- gebiet	Verfahren	Formenbau: Spritzguss, Presswerkzeuge
	Werkzeuge	Kunststoffformen und Matrizen mit höchster Oberflächengüte
	Arbeitstemperatur	< 250 °C
	Werkzeuggröße	kleine bis große Werkzeuge
	Produkte	Kunststoff: transparent, hochglanz, für Scheinwerfersysteme
	Besonderheiten	hohe Homogenität und Reinheit

SWG Verarbeitungshinweise	Schweißen, Narben, Hochglanzpolieren, Tieflochbohren
---------------------------	---

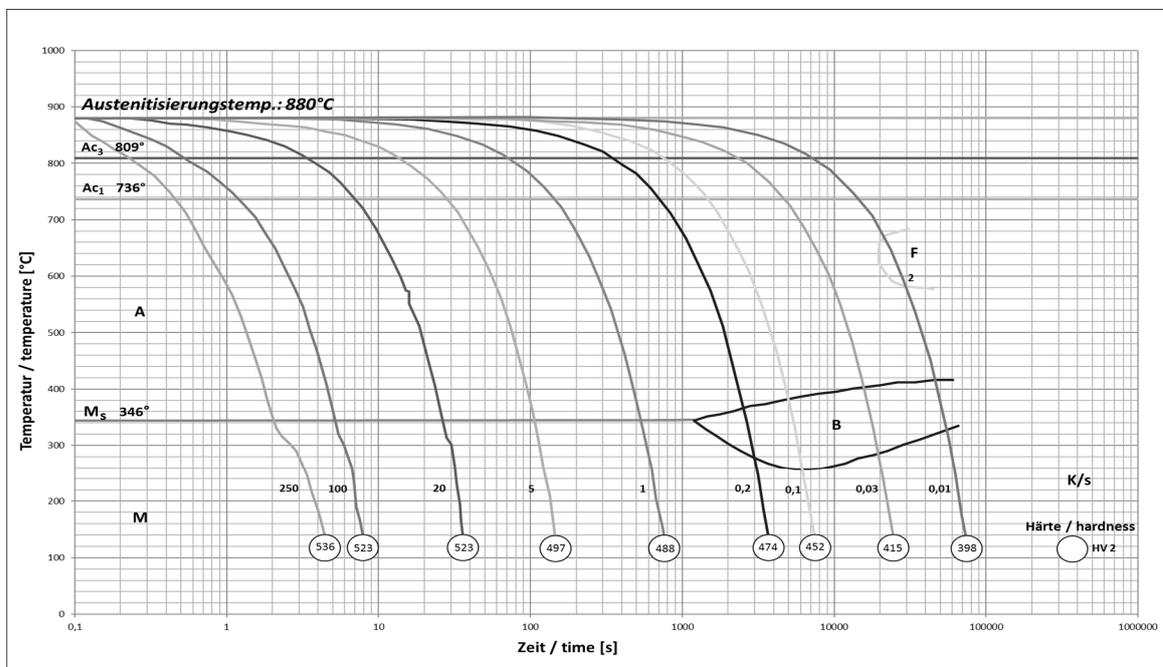
Wärmebehandlung		T min [°C]	T max [°C]	Medium/Bemerkung
	Weichglühen	710	740	Luft
	Härten	870	920	Öl, Polymer
	Anlassen	540	650	Luft
	Entspannungsglühen	500	530	min. 30 °C unter Anlasstemperatur
	Vorwärmtemperatur Schweißen	300	330	
	Nitrieren	450	530	min. 30 °C unter Anlasstemperatur
	PVD - Beschichten	450	530	

Charak- teristik	ZTU-Schaubild	ja
	Anlassschaubild	ja
	Hinweis zur WBH Werkzeug	vorvergütet
	Gefügestruktur	überwiegend bainitisch

Anlassschaubild: Mittelwerte an Probestücken DM: 25 mm L: 50 mm; gehärtet bei 880 °C in Öl



ZTU-Schaubild (kontinuierlich)



ACHTUNG! Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind unverbindlich. Sie dienen lediglich einer ersten allgemeinen Orientierung des Anwenders. Wir übernehmen deswegen keinerlei Haftung für deren Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität. Im Auftragsfall richtet sich die Beschaffenheit des Erzeugnisses ausschließlich nach den jeweiligen vertraglichen Vereinbarungen.  
© Schmiedewerke Gröditz GmbH, Gröditz