

1.0570

EN-Kurzname	S355J2+N
Richtanalyse in %	C max.0,22 Si max. 0,55
Anlieferungszustand	geglüht
Charakteristik	Exzellente spanabhebende Bearbeitbarkeit im Anlieferungszustand ohne zusätzliche Wärmebehandlung schweißbar Brennschnitte ohne negative Randbeeinflussung
Verwendung	Formenaufbaustahl Einfache Konstruktionselemente und Vorrichtungen, ohne hohe Festigkeitsansprüche

	Temperatur	Dauer	Abkühlung
Weichglühen	650-700 °C	2-5 h	Ofen
Spannungsarmglühen	550-580 °C	mind. 2 h	Ofen
Härten	860-890 °C	Gruppe II	Öl oder Wasser
Anlassen	540-680 °C siehe Anlass-Schaubild	mind. 2 h querschnittabhängig	ruhige Luft

Physikalische Eigenschaften	Wärmeausdehnungskoeffizient
	zwischen 20 °C und:
$\frac{10^{-6} \times m}{m \times k}$	$\frac{100 \text{ °C}}{100 \text{ °C}}$ $\frac{200 \text{ °C}}{200 \text{ °C}}$ $\frac{300 \text{ °C}}{300 \text{ °C}}$ $\frac{400 \text{ °C}}{400 \text{ °C}}$
	Wärmeleitfähigkeit
$\frac{W}{m \times k}$	$\frac{20 \text{ °C}}{20 \text{ °C}}$ $\frac{350 \text{ °C}}{350 \text{ °C}}$ $\frac{700 \text{ °C}}{700 \text{ °C}}$

Anlass-Schaubild für Ø 20 mm

Wärmebehandlung °C

KONTUR Werkzeugstahl GmbH

Herrenpfad-Süd 21

41334 Nettetal-Kaldenkirchen

Tel +49 2157 8966-60

Fax +49 2157 8966-69

info@kontur-werkzeugstahl.de

www.kontur-werkzeugstahl.de