

## WERKSTOFF-NR.:

## MCR8PM

### BEZEICHNUNG NACH:

**DIN:** Sonderlegierung

### TECHNIK-TIPP:

- » Kombiniert Verschleißfestigkeit und Zähigkeit auf höchstem Niveau
- » Zulegierung von Wolfram, unterstützt zudem die adhäsive Verschleißbeständigkeit

### RICHTANALYSE:

C 1,10  
Si 1,20  
Cr 7,80  
Mo 1,60  
V 2,40  
W 1,10

### FESTIGKEIT:

max. 255 HB  
(≈ max. 860 N/mm<sup>2</sup>)

### WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 100 °C:

24  $\frac{W}{m K}$

### WÄRMEAUDEHNUNGS- KOEFFIZIENT [10<sup>-6</sup>/K]

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C	700 °C
11	11,3	11,9	12,2			

### CHARAKTER:

- » Pulvermetallurgisch hergestellter Werkzeugstahl mit hervorragender Reinheit und Homogenität des Werkstoffs. Das isotropische Gefüge ermöglicht zudem mehrdimensionale Belastungsfälle.

### VERWENDUNG:

- » Erodierblöcke, Matrizen und Schneidstempel mit hohen Anforderungen an die Druckfestigkeit, Druck- und Formrollen, Gewindewalzbacken, Kaltfließpresstempel und Prägwerkzeuge

### BEARBEITUNG DURCH:

- » Polieren:  
ist möglich
- » Nitrieren:  
geeignet
- » Erodieren:  
sehr gut geeignet
- » Beschichten:  
sehr gut geeignet

### WÄRMEBEHANDLUNG:

- » Weichglühen:  
840 bis 870 °C ca. 2 bis 5 Stunden  
Geregelte langsame Ofenabkühlung mit 10 bis 20 °C pro Stunde bis ca. 535 °C  
Weitere Abkühlung in der Luft, **max. 255 HB**
- » Härten:  
Härtetemperatur: **siehe Anlassschaubild**  
Haltedauer nach vollständigem Durchwärmen: 45 Min.  
Abschrecken in Öl/Druckgas/Luft/Warmbad  
Erzielbare Härte: **58-64 HRC** gemäß Anlassschaubild
- » Anlassen:  
Langsames Erwärmen (Vermeidung von Rissen) auf Anlasstemperatur unmittelbar nach dem Härten  
Dreimaliges Anlassen wird empfohlen

### ANLASSSCHAUBILD:

