

WERKSTOFF-NR.:

CF-H25S+

BEZEICHNUNG NACH:

ISO: K20/K30
US Industry: C10/C13

TECHNIK-TIPP:

- » Alternative zu CF-H40S+ bei abrasivem Verschleiß
- » Nach dem Drahtschneiden die Teile für ca. 2-3 Stunden in einem Ofen bei max. 100-110 °C trocknen, um dem Binder die Flüssigkeit zu entziehen

RICHTANALYSE (%):

WC	90,3
Co	8,5
Andere	1,2

PHYSIKALISCHE UND MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN:

- » Mittlere WC-Korngröße: feinst bis fein
- » Dichte (ISO 3369): 14,55 g/cm³
- » Härte (ISO 3878): 1680 HV10
- » Biegebruchfestigkeit (ISO 3327): 3600 MPa
- » Druckfestigkeit: 6500 MPa
- » Elastizitätsmodul: 592 GPa
- » Bruchzähigkeit: 10,3 MPa m^{1/2}
- » Wärmeleitfähigkeit bei 100 °C: 90 W/mK
- » Wärmeausdehnungskoeffizient (20-400 °C): 5,1 10⁻⁶/K
- » Korrosionsbeständigkeit: ja

CHARAKTER:

- » Feinst-/Feinkornsorte mit guter Kantenstabilität trotz hoher Härte

VERWENDUNG:

- » Schneidstempel und Matrizen, bei abrasiven und zu Aufschweißung neigenden Werkstoffen

BEARBEITUNG DURCH:

- » Polieren: gut geeignet
- » Erodieren: geeignet
- » Beschichten: geeignet
- » Laserschneiden: geeignet

TYPISCHE GEFÜGEANSICHT:

