

WERKSTOFF-NR.:

CF-H40S+

BEZEICHNUNG NACH:

ISO: K40
US Industry: C11/C12

TECHNIK-TIPP:

- » Hervorragende Korrosionsbeständigkeit in Verbindung mit den im Werkzeugbau geforderten mechanischen und physikalischen Eigenschaften
- » 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 86.6
Co (Binder) 11.8

PHYSIKALISCHE UND MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN:

- » Mittlere WC-Korngröße: fein
- » Dichte (ISO 3369): 14.15 g/cm³
- » Härte (ISO 3878): 1400 HV10
- » Biegebruchfestigkeit (ISO 3327): 3200 MPa
- » Druckfestigkeit: 4900 MPa
- » Elastizitätsmodul: 551 GPa
- » Bruchzähigkeit: 12.5 MPa m^{1/2}
- » Wärmeleitfähigkeit bei 100 °C: 90 W/mK
- » Wärmeausdehnungskoeffizient (20-400 °C): 5.4 10⁻⁶m/mK
- » Korrosionsbeständigkeit: ja

CHARAKTER:

- » Die Universal-Hartmetallsorte – der ideale Kompromiss zwischen Härte und Bruchzähigkeit bei hoher Kantenstabilität

VERWENDUNG:

- » Erodierblöcke, Schneidstempel und Matrizen mit maximalem Verschleißwiderstand; Aktivteile zum Stanzen, Prägen, Biegen und Umformen

BEARBEITUNG DURCH:

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

TYPISCHE GEFÜGEANSICHT:

