

Werkstoff Nr. Germ.Mat.No.	EN ISO 4957 Name	Vergleichbare Standards Comparable Standards	Werksmarke Brand Name
1.2885	X32CrMoCoV3-3-3	AISI Type H-10A	<b>LO-W 2885</b>

**Richtanalyse [%]:**

Typical Analysis

C	Cr	Mo	V	Co
0,32	3,0	2,8	0,5	2,8

**Dichte:**

Spec.Weight

7,85 g/cm<sup>3</sup>

**Lieferhärte:**

Delivery Hardness

max. 229 HB

**Wärmeleitfähigkeit bei 20°C:**

Thermal Conductivity at 20°C

27,3 W/mK

**Wärmeausdehnungskoeffizient:**

Thermal Expansion

20 - 100°C	20 - 200°C	20 - 600°C	10 <sup>-6</sup> /K
10,5	11,3	12,8	

**Eigenschaften und Verwendung:**

Steel characteristics and application

Warmarbeitsstahl mit hoher Warmfestigkeit und guter Wärmeleitfähigkeit. Der Stahl verträgt harte Wasserkühlung. Im Vergleich zu W.Nr. 1.2365 hat dieser Stahl durch seinen zusätzlichen Co-Gehalt eine verbesserte Anlaßbeständigkeit und Warmfestigkeit. Gesenkeinsätze für Schmiedepressen, Schwermetall-Druckgießwerkzeuge, Schwermetall-Strangpressmatrizen, Lochdorne, wassergekühlte Heteburwerkzeuge.

*Hot-Work-Steel with high hot tensile strength and good thermal conductivity. The tools may be strongly water cooled. Compared to Mat.No. 1.2365 (AISI type H-10) this grade offers due to its additional Co-content a improved tempering resistance and hot tensile strength. Die-inserts on forging presses, heavy-metal diecast-dies, heavy-metal extrusion dies, piercing mandrels, strongly water cooled tools on Hetebur forging presses.*

**Wärmebehandlung:**

Heat Treatment

**Weichglühen:**

Soft Annealing

760 - 800 °C, Ofenabkühlung bis < 550 °C, anschl. Luft  
Furnace cooling < 550°C, then air cooling

**Härten:**

Hardening

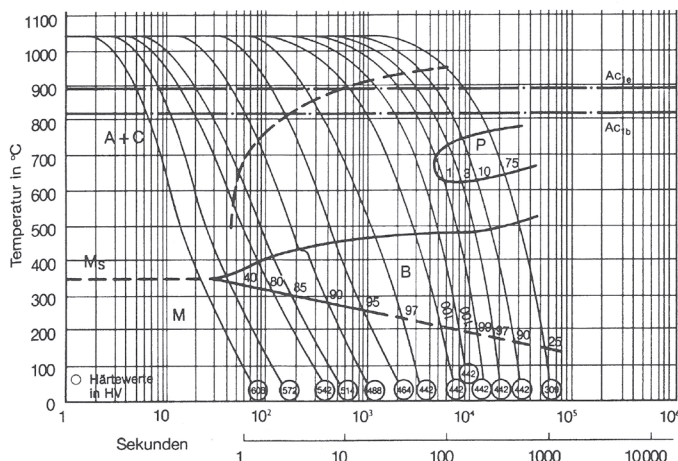
1000 - 1050°C, Überdruck-Gasabschreckung, Öl, Warmbad 550°C  
gas-stream, oil, salt bath 550°C

**Anlassen:**

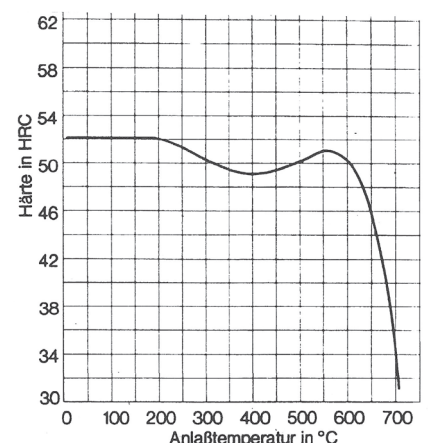
Tempering

580 - 620 °C, (bevorzugter Anlaßbereich), für 46 - 50 HRC  
(preferred tempering range), for 46 - 50 HRC

**ZTU-Schaubild/ TTT-Diagramm**



**Anlass-Schaubild/ Tempering-Diagramm**



Alle Angaben ohne Gewähr. Irrtümer und Änderungen vorbehalten/All information without guarantee. Subject to change without notice. Stand 08.2015/Status 08.2015