

Werkstoff Nr.	Vergleichbare Standards	Werkmarke
1.3394	T-15	LO-QPM T15

**Richtanalyse [%]:**

C	Si	Mn	Cr	W	V	Co
1,55	0,3	0,3	4,0	12,0	5,0	5,0

**Dichte:**

8,25 g/cm<sup>3</sup>

**Lieferhärte:**

max. 280 HB

**Eigenschaften und Verwendung:**

Pulvermetallurgisch erzeugter Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl nach dem micro-melt-Verfahren. Wolframbasislegierung mit erhöhtem Kobalt- und Vanadiumanteil für erhöhte Anforderungen im Bereich Druck- und Verschleißfestigkeit sowie Warmhärte.

**Typische Anwendung:**

Hochbelastete Stempel und Matrizen zum Stanzen mittel-bis federharter Werkstoffe speziell in Edelstahl, Preßstempel bei der Kalt- und Halbwarmumformung sowie Zerspaltungswerkzeuge für hochfeste und schwerzerspanbare Werkstoffe. .

**Wärmebehandlung:**

**Weichglühen:**

840 - 860°C, Ofenabkühlung bis <550°C, anschl. Luft

**Härten:**

1200 - 1220°C, Überdruck-Gasabschreckung, Öl oder Wb. 550°C

**Anlassen:**

540 - 580°C, mind. 3x; bevorzugter Anlassbereich für 65 - 67 HRC

**Oberflächenbehandlung:**

Idealer Werkstoff für PVD-Beschichtungen aufgrund hoher Stützhärte. Nitrierfähig.