

Werkmarke Brand name	Vergleichbare Standards Comparable standards	DIN EN ISO 4957 Name	Werkstoff Nr. Material no.
LO-W 2344 SFS	AISI Type H13	X40CrMoV5-1	1.2344

Richtanalyse [%] Typical analysis	C	Si	Cr	Mo	V
	0,40	1,0	5,3	1,4	1,0

Dichte Spec. weight	7,85 g/cm ³	Lieferhärte Delivery hardness	max. 229 HB
------------------------	------------------------	----------------------------------	-------------

Wärmeleitfähigkeit bei 20°C Thermal conductivity at 20°C	25,3 W/mK	Wärmeausdehnungskoeffizient Thermal expansion	20 – 100 °C	20 – 200 °C	10 ⁻⁶ /K
			11,8	12,4	

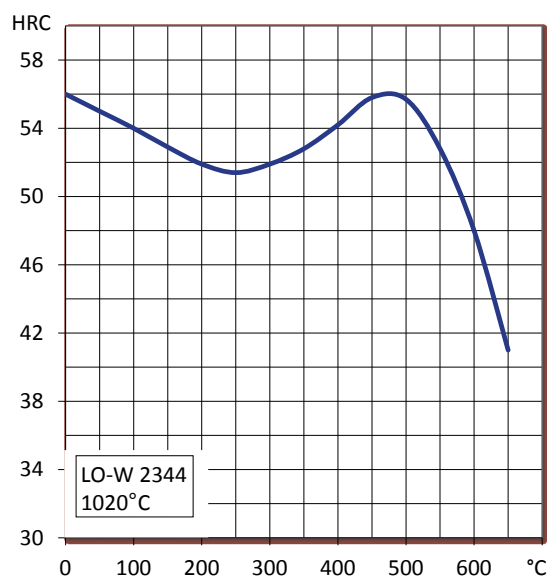
Eigenschaften und Verwendung
Steel characteristics and application

Warmarbeitsstahl mit guter Anlassbeständigkeit, Zähigkeit und Warmverschleißfestigkeit. Der Stahl hat eine gute Warmrissunempfindlichkeit, sollte jedoch im betrieblichen Einsatz keiner harten Wasserkühlung ausgesetzt werden. Der Stahl wird universell eingesetzt, z.B. für Strangpresswerkzeuge und Druckgießwerkzeuge, Pressengesenke, Formen für die Kunststoffverarbeitung, Wärmescherenmesser und Kaltschermesser bei großer Schnittstärke. Der Stahl erfüllt die einschlägigen technischen Spezifikationen der Strangpreß- und Druckgießindustrie.

Hot-Work-Steel with good tempering resistance, hot wear resistance, toughness and insensibility against heat-checking. However, the steel should not be forced to strong water cooling during operational use. It is a universally applicable steel grade, used e.g. for metal-extrusion tools, tools in die casting, press forging dies, tools in plastic moulding, shear blades for hot shearing as well as for cold shearing operations. The steel grade is matching the requirements and technical specifications of the metal-extrusion industry and the die-casting industry.

Wärmebehandlung Heat treatment	Temperaturbereich Temperature range	Prozessbeschreibung Process description	Ergebnis Result
Weichglühen Soft annealing	780 – 820 °C	Ofenabkühlung bis Furnace cooling	< 550 °C anschl. Luft then air cooling
Härten Hardening	1010 – 1030 °C	Luft /Öl /Gasabschreckung air /oil /gas-stream	
Anlassen Tempering	550 – 620 °C	Härte nach dem Anlassen ca. Hardness after tempering approx	46 – 52 HRC 46 – 52 HRC

Anlass-Schaubild | Tempering-diagram



Alle Angaben ohne Gewähr. Irrtümer und Änderungen vorbehalten. Stand 05.2021
All information without guarantee. Subject to change without notice. Status 05.2021

Stammwerk · Headquarter
Friedr. Lohmann GmbH
Werk für Spezial- & Edelstähle
Ruhrtal 2 · D-58456 Witten-Herbede

Telefon +49 (0) 23 02 - 70 14 - 0
Telefax +49 (0) 23 02 - 70 14 - 189
E-Mail stahl.info@lohmann-stahl.de
Internet www.lohmann-stahl.de

