

Werkmarke Brand name	Vergleichbare Standards Comparable standards	Lohmann-Schlüsselnr. Lohmann-keyno.	Werkstoff Nr. Material no.
LO-QPM 4210	ASP APZ10	1.4210.02/8	-

Richtanalyse [%] Typical analysis	C	Cr	Mo	V	+N
	1,15	19,0	2,1	0,6	

Dichte Spec. weight	7,60 g/cm ³	Lieferhärte Delivery hardness	max. 300 HB
------------------------	------------------------	----------------------------------	-------------

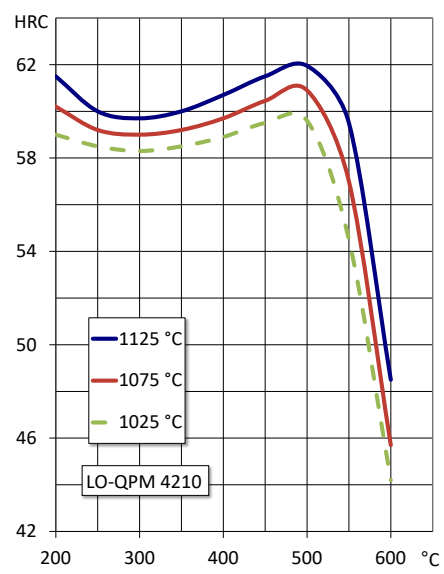
Eigenschaften und Verwendung
Steel characteristics and application

Pulvermetallurgisch erzeugter martensitischer Cr-Stahl mit hoher Verschleißfestigkeit und hoher Korrosionsbeständigkeit. Für maximale Korrosionsbeständigkeit sollte die niedrige Härte- und Anlasstemperatur gewählt werden. Verwendung findet dieser PM-Stahl für Kunststoffspritzgussformen abrasiver und korrosiver Kunststoffe sowie in der Lebensmittelindustrie und in der Medizintechnik. LO-QPM 4210 eignet sich gut für PVD-Beschichtungen, zulasten der Korrosionsbeständigkeit. Die Beschichtungstemperatur darf aber nicht über der Anlasstemperatur liegen.

Powder metallurgy produced martensitic Cr-steel, with high wear resistance and high corrosion resistance. For maximum corrosion resistance, the low hardness and tempering temperature should be selected. This PM steel is used for plastic injection molding of abrasive and corrosive plastics, as well as in the food and medical industries. LO-QPM4210 is well suited for PVD coating with reduced corrosion resistance but the coating temperature should not exceed the tempering temperature.

Wärmebehandlung Heat treatment	Härten Hardening	Temperatur Temperature	Medium Medium	Min. Zeit Min. Time	Wirkung Effect
Wärmebehandlung Heat treatment	Härten Hardening	1075 °C	Öl/Gasabschreckung/Tiefkühlen oil/gas-stream/cryogenic treatment		maximale Korrosionsbeständigkeit maximum corrosion resistance
	Härten Hardening	1125 °C	Öl/Gasabschreckung/Tiefkühlen oil/gas-stream/cryogenic treatment		maximale Verschleißbeständigkeit maximum wear resistance
Wärmebehandlung Heat treatment	Tiefkühlen Cryogenic treatment	- 80 °C		2h	
	Anlassen Tempering	180 - 210 °C	Härte nach dem Anlassen ca. Hardness after tempering approx	mind. 2h für 60 HRC min. 2h für 60 HRC	maximale Korrosionsbeständigkeit maximum corrosion resistance
	Anlassen Tempering	500 - 525 °C	Härte nach dem Anlassen ca. Hardness after tempering approx	mind. 2h für 62 HRC min. 2h für 62 HRC	maximale Verschleißbeständigkeit maximum wear resistance

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

