

Werkstoff-Nr. 1.2085	–	DIN-Bezhg. X 33 Cr S 16					
Richtanalyse in %:	C	Si	Mn	Cr	Ni	S	
	0,33	<1,0	<1,0	16,0	<1,0	0,07	

Eigenschaften und Verwendung:

CRS ist ein vorvergüteter und korrosionsbeständiger Stahl für Kunststoff-Formrahmen. Die gute Zerspanbarkeit steht durch den S-Zusatz im Vordergrund. Bei geringen Oberflächenanforderungen kann dieser Stahl auch als Formeinsatz Verwendung finden. CRS zeigt Vorteile gegenüber KTS, W.-Nr. 1.2312, durch bessere Korrosionsbeständigkeit und sollte deshalb bei der Verarbeitung von chemisch aggressiven Kunststoffen als Rahmenmaterial eingesetzt werden, um den Formpflegeaufwand zu reduzieren.

Lieferzustand: vergütet auf 950-1100 N/mm².

Durch die Vergütung entfällt eine nachträgliche Vergütung.

Wärmebehandlung (falls notwendig):

Weichglühen:	820-840°C und langsame Ofenabkühlung.
Glühhärte HB:	max. 240.
Spannungsarmglühen:	max. 550°C im vorvergüteten Zustand. ca. 650°C im geglähten Zustand, langsame Abkühlung.
Härten:	1000-1030°C, vorzugsweise Ölbadkühlung bei Rohmaterial; wenn bearbeitet, vorzugsweise Vakuumhärten.
Härteannahme:	ca. 48 HRC.
Anlassen:	nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild.

