

Werkstoff-Nr. 1.2885 – DIN-Bezhg. X 32 Cr Mo Co V 3-3-3

Richtanalyse in %:	C	Si	Mn	Co	Cr	Mo	V
	0,32	0,4	0,4	3,0	3,0	2,8	0,6

Eigenschaften und Verwendung:

RP Co entspricht der Qualität RP mit zusätzlichem Co-Gehalt. Die Warmfestigkeit, die Anlaßbeständigkeit und auch der Warmverschleißwiderstand werden erhöht. RP Co eignet sich für:

Strangpreßwerkzeuge wie Preßmatrizen und -scheiben, Matrizenhalter, Preßstempelköpfe bei Kupfer und Kupferlegierungen;

Formteilpreßgesenke, vor allem Dorneinsätze für Kupfer und Kupferlegierungen;

Lochdornköpfe in der Stahlrohrfertigung.

Wasserkühlung ist möglich.

Wärmebehandlung (wenn notwendig):

Weichglühen:	820-840°C, 4-6 Std., mit langsamer Ofenabkühlung.
Glühhärt HB:	max. 240.
Spannungsarmglühen:	ca. 650°C, 1-2 Std., mit langsamer Abkühlung.
Härten:	1040-1060°C, Öl oder Warmbad von ca. 540°C, Ölabschreckung bei ca. 300°C unterbrechen, oder Vakuumhärtung.
Härteannahme:	ca. 52 HRC bei Ölabschreckung.
Anlassen:	560-700°C, nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild; zur Zähigkeitssteigerung 2-3 x anlassen.
Nitrieren bzw. Teniferbehandlung:	möglich.
Vorwärmung vor Arbeitseinsatz:	250-350°C unbedingt notwendig.

Anlaßschaubild 60ø, 1050°C Öl

