

Werkstoff-Nr.	– DIN-Bezhg. –						
Richtanalyse in %:	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V
	0,28	0,30	0,70	2,80	0,60	1,00	0,40

## Eigenschaften und Verwendung:

GSF ist ein Gesenkstahl mit sehr guter Zähigkeit und hoher Durchvergütung. Der Warmverschleißwiderstand und die Anlaßbeständigkeit liegen höher als bei Wst.-Nr. 1.2714.

Der Werkstoff GSF ist ein speziell entwickelter Gesenkstahl mit guter Eignung zum Auftrags- und Füllstoffschweißen. Durch den abgesenkten C-Gehalt wird die Gefahr der Rißbildung in der Schweißübergangzone verringert.

Der Werkstoff GSF kann selbstverständlich auch ohne Auftrags- bzw. Füllstoffschweißung eingesetzt werden.

Ein weiteres Einsatzgebiet sind Werkzeughalter.

## Behandlungsanleitung:

Weichglühen:	740-760°C, 6-8 Std. und langsame Ofenabkühlung.
Glühhärt HB:	max. 230.
Spannungsarmglühen:	ca. 630°C und langsame Abkühlung.
Härten:	950-960°C in Öl. Die Abkühlung ist bei ca. 150°C zu unterbrechen oder Vakuumhärtung.
Härteannahme:	ca. 51 HRC bei 60 mm $\varnothing$ und Ölhärtung.
Anlassen:	400-650°C, nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild. In der Regel wird der Werkstoff GSF bereits im vergüteten Zustand mit einer Festigkeit von 1350-1450 N/mm <sup>2</sup> geliefert.
Nitrieren bzw. Teniferbehandlung:	möglich.
Vorwärmung vor Arbeitseinsatz:	200-300°C notwendig.

Anlaßschaubild 60 $\varnothing$ , 950°C Öl

