

---

Werkstoff-Nr. 1.2888	–	DIN-Bezhg. X 20 Co Cr W Mo 10-9					
Richtanalyse in %:	C	Si	Mn	Co	Cr	Mo	W
	0,20	0,2	0,5	10,0	9,5	2,0	5,5

---

## **Eigenschaften und Verwendung:**

RM 10 Co ist ein hochlegierter Sonderstahl mit extrem hoher Anlaßbeständigkeit. RM 10 Co wird besonderen Ansprüchen in Bezug auf Warmverschleißwiderstand und Beständigkeit gegenüber Metallschmelzen gerecht. Die Einsatzgebiete sind: Werkzeuge für Strangpressen, wie Preßmatrizen der Stahl- wie Schwermetallverarbeitung und Spider- wie Bügelwerkzeuge bei der Verarbeitung von Kupfer und dessen Legierungen; Messingdruckguß für Formplatten, Schieber, Kerne und Füllgarnituren; Füllgarnituren mit Magnesiumdruckguß in Warmkammermaschinen; Warmfließpressen für Matrizen und Stempel der Stahlverformung; Wasserkühlung ist nicht möglich.

---

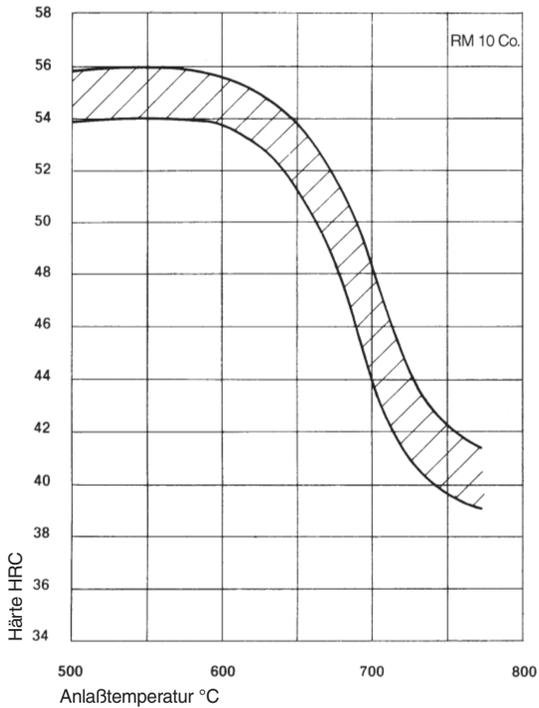
## **Behandlungsanleitung:**

Weichglühen:	840 + 760°C, jeweils 4-6 Std., mit langsamer Ofenabkühlung.
Glühhärte HB:	max. 320.
Spannungsarmglühen:	ca. 650°C, 1-2 Std., mit langsamer Abkühlung.
Härten:	1100-1150°C, Warmbad von ca. 540°C, Luft oder Öl/Polymer; Öl- bzw. Polymerabkühlung bei 250-300°C unterbrechen, oder Vakuumhärtung.
Härteannahme:	ca. 52 HRC bei Warmbadhärtung.
Anlassen:	600-750°C, nach Bedarf, siehe Anlaßschaubild; zur Zähigkeitssteigerung 2-3 x anlassen.
Nitrieren bzw. Teniferbehandlung:	möglich.
Vorwärmung vor Arbeitseinsatz:	250-350°C unbedingt notwendig.

**Ausdehnungsbeiwerte:**

20 - 100°C:	11,3 · 10 <sup>-6</sup> m/m · K
20 - 200°C:	12,2
20 - 400°C:	12,6
20 - 600°C:	12,6

Anlaßschaubild 60ø, 1130°C Öl



Warmfestigkeitsschaubild 30ø

