

Werkstoff-Datenblatt

Saarstahl - C 45 W - CK45

Werkstoff-Nr.: **1.1730** Alte Werksmarke: **T 4** Internationale Bezeichnungen:
AFNOR: Y3 45 (XC 45)
AISI: –

Werkstoffgruppe Kaltarbeitsstahl

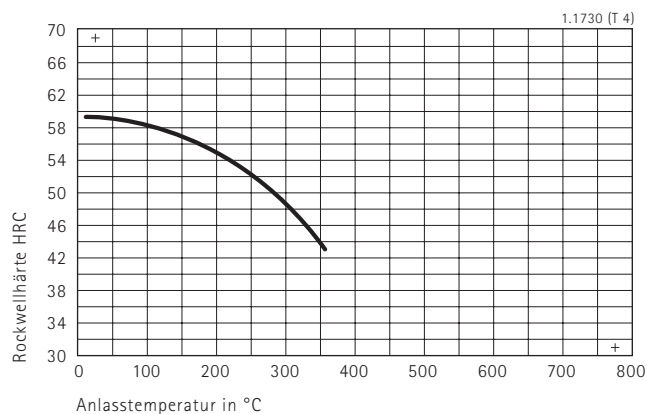
Chemische Zusammensetzung (Richtanalyse in %)	Stahl	C	Si	Mn
		C 45 W	0,47	0,25

Verwendung Unlegierter Werkzeugstahl für Auswerfer, Rahmen, Grund- und Spannplatten bei Schnitt- und Druckgusswerkzeugen sowie Kunststoffformen.

Warmformgebung und Wärmebehandlung

Schmieden: 1050-800°C
 Weichglühen: 680-710°C, 2-4 h/Ofen
 Glühhärt: max. 195 HB
 Spannungsarmglühen: 650°C, 2-4 h/Ofen
 Vorwärmen zum Härten: 450-650°C
 Härten: 800-830°C/Wasser
 Anlassen: 80-250°C bzw. nach Anlassschaubild auf Gebrauchshärte (mind. 1 h/25 mm Wanddicke)

Anlasschaubild



Bleche, roh normalisiert

Abmessungsbereich in Millimeter

gewalzt bzw. geschmiedet

20	25	30	35	40	42	45	50	52	55	60	65	70	75	80	85
90	95	100	105	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	210	220
230	240	250	260												

Ihr Wunschmass wird kalt herausgesägt.
 Wir liefern auch gefräste oder geschliffene Platten.