

Werkstoff-Datenblatt

Saarstahl - 90 MnCrV 8

Werkstoff-Nr.:	Alte Werksmarke:	Internationale Bezeichnungen:
1.2842	RUS	AFNOR: 90 MV 8 AISI: O 2

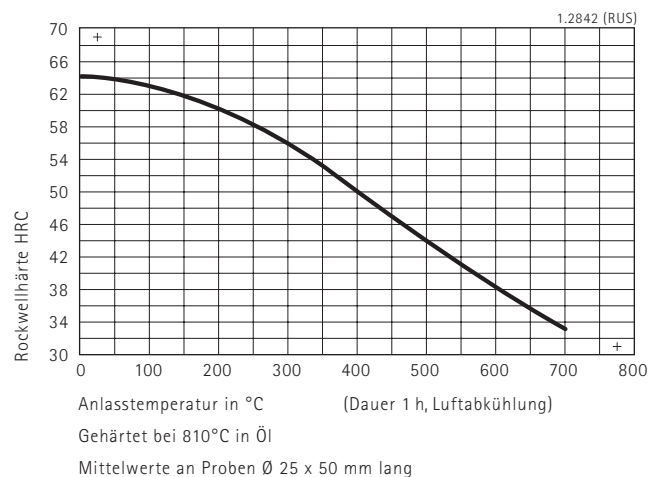
Werkstoffgruppe Kaltarbeitsstahl

Chemische Zusammensetzung (Richtanalyse in %)	Stahl	C	Mn	Cr	V
		90 MnCrV 8	0,90	2,00	0,35

Verwendung Universell verwendbarer Werkzeugstahl mit hoher Massbeständigkeit und hoher Schneidhaltigkeit.
Für Schnitt- und Stanzwerkzeuge, wie kleine Scherenmesser, Teller- und Kreismesser für die Papierindustrie, spanabhebend Werkzeuge, wie Gewindeschneidringe, Gewindeschneidbacken, Strähler, Reibahlen für Tiefziehwerkzeuge, Messwerkzeuge, Lehrenringe und -bolzen sowie für Gummipressformen und ähnliche Verwendungszwecke.

Warmformgebung und Wärmebehandlung	Schmieden:	1000-800°C
	Weichglühen:	720-740°C 2-4 h/Ofen
	Glühhärte:	max. 220 HB
	Spannungsarmglühen:	650°C 2-4 h/Ofen
	Vorwärmen zum Härten:	450-550°C
	Härten:	790-820°C Warmbad von 180-200°C (bis ca. Ø 40 mm oder Öl)
Anlassen:	180-220°C/ Luft bzw. nach Anlassschaubild auf Gebrauchshärte (mind. 1 h/25 mm Wanddicke)	

Anlasschaubild



Stabstahl, vorbearbeitet ○ Abmessungsbereich in Millimeter

geglüht

geschält bzw. überdreht

16,4	18,4	20,4	22,4	25,4	28,4	30,6	32,6	35,6	41	45,8	50,6	56	61	66	81
86	91	101	106	111	116	121	126	131	143	148	153	161	173	183	203
223	232	243	253	263	283										