



钢铁之家

www.steels.org.cn

全球钢号百科!

Global Steel Grade Encyclopedia



涵盖的行业或国家与地区类别



国际材料与试验协会

GJB

国家军用标准



动力机械工程师协会

EU

前欧洲标准化

AISI

美国钢铁学会



德国工业标准

AMS

航空航天材料规范



国际标准

JASO

日本汽车标准组织

EN

欧洲标准

JB

中国机械行业标准

UNS

统一编号系统

UNI

意大利标准



美国机械工程师协会

SS

瑞典标准



国家标准



日本工业标准

Werkstoff-Nr.: Kurzname:
1.2085 X33CrS16

DE - Bezeichnung:
HC16S

Chemische Zusammensetzung:
(Richtanalyse in %)

C	Cr	S					
0,33	16,00	0,08					

Werkstoffeigenschaften:

Nichtrostender martensitischer Stahl mit sehr guter Zerspanbarkeit.

Verwendung:

Formrahmen und Werkzeuge für die Verarbeitung von korrosiv wirkenden Werkstoffen.

Lieferzustand:

Vergütet, 900 - 1100 N/mm²

Physikalische Eigenschaften:

Wärmeausdehnungskoeffizient $\left[\frac{10^{-6} \cdot \text{m}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$

	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
	10,5	11,0	11,2	11,6

Wärmeleitfähigkeit $\left[\frac{\text{W}}{\text{m} \cdot \text{K}} \right]$

	20°C
	17,0

Wärmebehandlung:

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
750 - 850°C	Ofen, Luft	max. 280 HB

Spannungsarmglühen

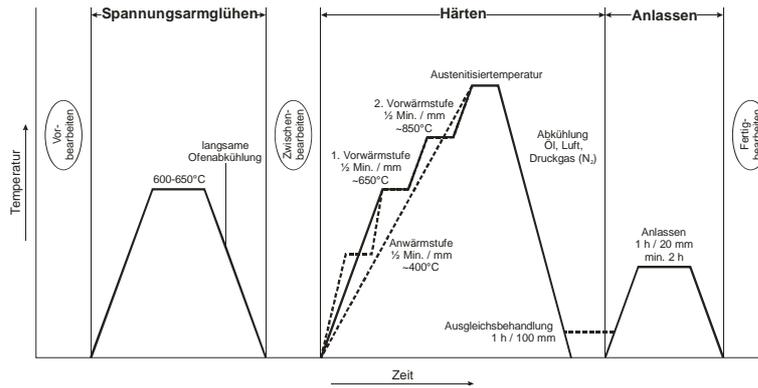
Die Empfehlung 500 - 550°C bezieht sich auf den vergüteten Zustand. Bei weichgeglühter Struktur ist eine Spannungsarmglühung bei 600 - 650°C möglich.

Temperatur	Abkühlung	
500 - 550°C	Ofen	

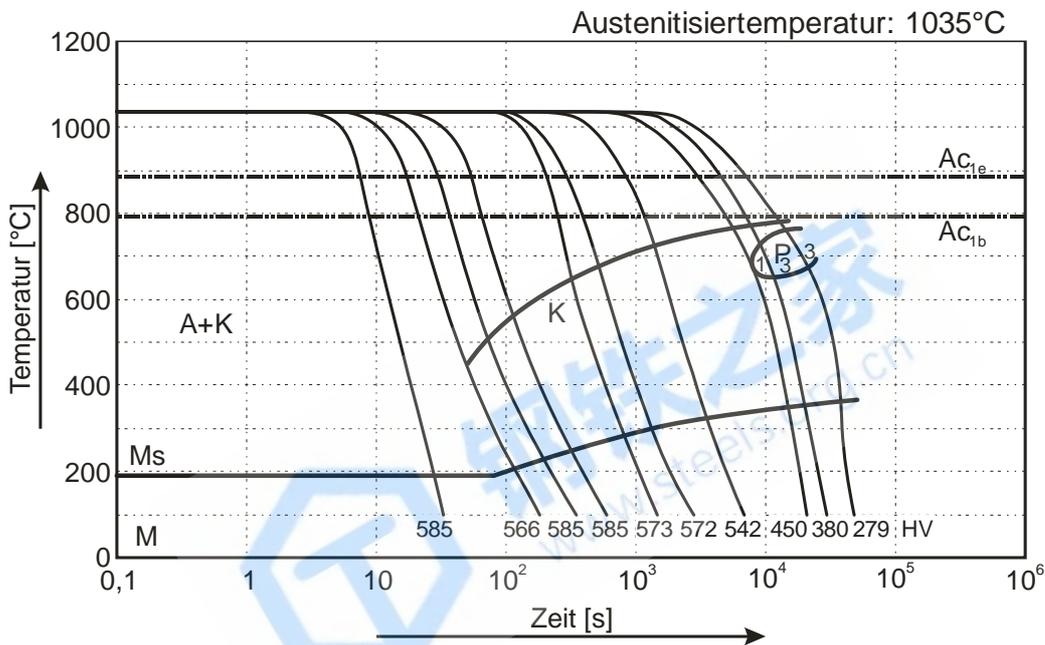
Härten

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
1000 - 1030°C	Öl, Druckgas (N ₂) oder Luft	siehe Anlassschaubild

(1.2085) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



kontinuierliches ZTU-Schaubild



Anlassschaubild

