

Legierung: C 0,42; Si 0,25; Mn 0,65; Cr 1,05; Mo 0,2 %

Vergütungsstahl: legiert

Verwendung: Für sämtliche Teile im allgemeinen Werkzeug- und Maschinenbau.

Eigenschaft: Sehr guter flamm- und Hf-härtbarer Stahl, wenig Verzug.

Härten: 820–840° C in Wasser.
830–850° C in Öl.
Erreichbare Härte 54–56 HRC

Anlassen: 530–670° C je nach Verwendung.
Vor dem Härten unbedingt Vorwärmen bei 550° C.

Anlass-Diagramm:

