

Uddeholm Impax Supreme levereras i seghärdat tillstånd. Stålet har mycket låg svavelhalt, vilket medför utomordentliga polerings- och fotoetsningsegenskaper samt god bearbetbarhet och jämn hårdhet.

Uddeholm Impax Supreme används som plastformstål och till strängsprutformar för termoplaster, blåsformar, bockverktyg, konstruktionsdetaljer och axlar. Uddeholm Impax Supreme lämpar sig även utmärkt till flam- eller induktionshårdning eller nitring.

Uddeholm Impax Supreme finns som belagda elektroder/Weld och som tillsatsmaterial/TIG-Weld.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,37	0,3	1,4	2,0	0,2	1,0

Färgmärkning

Gul/grön

Leveranstillstånd

Seghärdat till 290-330 HB

Uddeholm Impax Supreme är avsedd att användas i sitt leveranstillstånd.

Motsvarande standard

ASSAB	718 SUPREME	W. Nr.	~1.2738
AISI	P20 mod.	EN	40CrMnNiMo8-6-4

Värmeledningsförmåga vid 200°C

28 W/m °C

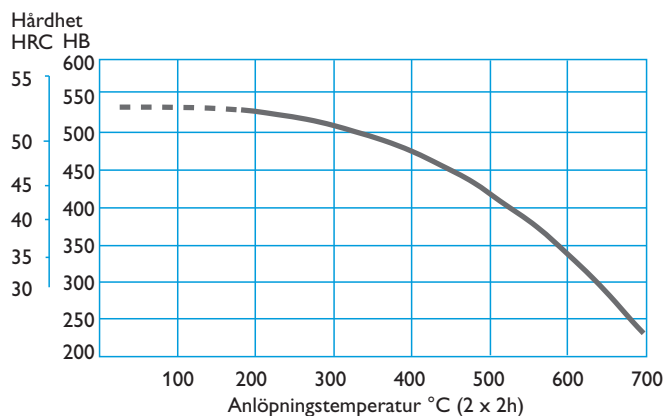
VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödningstemperatur 700°C

Austenitiseringsstemperatur 850°C

Avspänningsglödning Efter grovbearbetning skall verktyget genomvärmas till 550°C. Hålltid 2 timmar. Kyl sakta till 500°C och därefter fritt i luft.

Anlöpning



Anlöpningsskurvorna är framtagna efter värmebehandling av prover i dimension 15 x 15 x 40 mm, kylning i cirkulerande luft. Beroende på verktygsstorlek och värmebehandlingsparametrar kan hårdheten bli lägre.

DIMENSIONER

● RUND, OBEARBETAD/GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

12,7	18	22	28	35	43	50,8	55	63,5	70	76,2	80	90	102	115	127	140
153	165	180	203	230	254	280	300	308	330	350	356	380	400	407	450	500
600																

■ PLÅT, Tjocklek, mm Längd ca 4000 mm

20	25	28	30	35	40	43	50	54	60	64	70	74	80	84	90	94
100	105	110	115	120	127	130										

■ PLATT/FYRKANT, OBEARBETAD/GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd
100	100
102	305
136	246 596
156	496
196	296 346
346	496

SVETSELEKTRODER

● WELD - ARTEGNA BELAGDA ELEKTRODER, mm

2,5	3,25	4,0
-----	------	-----

● TIG WELD - ARTEGET TILLSATSMATERIAL FÖR TIG-SVETSNING, mm

1,0	1,6
-----	-----