

Uddeholm Unimax är ett plastformstål, som är lämpligt för långa serier, plastformar för armerad plast och formpressning. Uddeholm Unimax är en problemlösare där mycket högt motstånd mot urflisning erfordras, exempelvis vid svåra kallarbetsapplikationer som stansning, kallsmede och gångrullning. Varmarbetsapplikationer och konstruktioner som kräver hög hårdhet och seghet är också lämpliga användningsområden. Uddeholm Unimax finns som tillsatsmaterial/TIG-Weld.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,5	0,2	0,5	5,0	2,3	0,5

Färgmärkning

Brun/grå

Leveranstillstånd

Mjukglödgat till ca 185 HB

Motsvarande standard

ASSAB UNIMAX

Värmeledningsförmåga vid 200°C

25 W/m °C

VÄRMEBEHANDLING

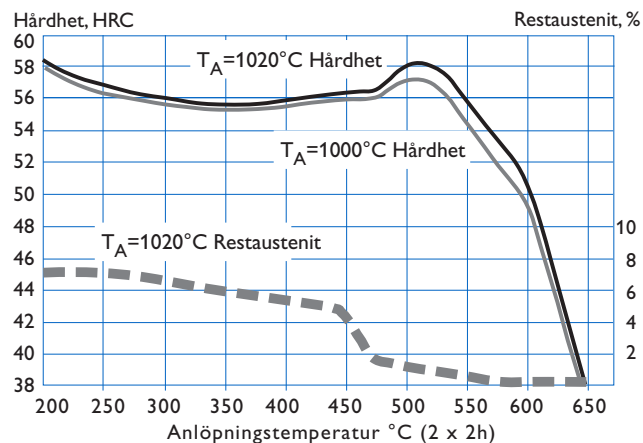
Mjukglödningstemperatur 850°C

Austeniseringstemperatur 1000-1025°C

Släckningsmedel Luft, etapp

Avspänningsglödning Efter grovbearbetning skall verktyget genomvärmas till 650°C. Hålltid 2 timmar. Kyl sakta till 500°C och därefter fritt i luft.

Anlöpning



Högtemperaturanlöpning >525°C rekommenderas om möjligt. Hålltiden vid anlöpningstemperatur är 2 timmar.

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

14	18	22	25,4	32	38	39	43	50	56	63	64,5	70	80	90	102	110
125	140	160	170	180	190	200	220	254	280	300	350	407	450	550	620	

■ PLATT/FYRKANT, OBEARBETAD/GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd					
28	57	108	160	210	260	
35	69	108	210	260		
40	160	200	250			
43	108	160	260			
50	160	200	250	300	355	
54	108	254				
56	156	246	396			
63	200	250	315	500		
66	108	256	296			
76	125	196	246	396		
80	315	500				
86	86	256	296			
96	296	396				
100	250					
125	125	400	450	500		
136	396	596				
156	396	496				
160	315	600				
196	596					
200	400	500				
296	596					
305	655					
346	596					

SVETSELEKTRODER

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

1,6