



Uddeholm Vidar Superior kännetecknas av utmärkt beständighet mot temperaturväxlingar och termisk utmattning, god hållfasthet vid förhöjda temperaturer, enastående seghet och duktilitet i alla riktningar samt mycket goda genomhårdningsegenskaper.

Uddeholm Vidar Superior har dessutom god måttbeständighet vid härdning. Stålet rekommenderas för applikationer som kräver hög seghet, som t. ex. vid pressgjutning och smide. Uddeholm Vidar Superior fungerar också utmärkt som verktygsmaterial för plastbearbetning.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,36	0,3	0,3	5,0	1,3	0,5

Färgmärkning

Röd/orange med vit diagonallinje

Leveranstillstånd

Mjukglöddat till ca 180 HB

Motsvarande standard

ASSAB	VIDAR SUPERIOR	W. Nr.	1.2340
BS4659	~BH11	EN	X36CrMoV5-1
AISI	~H11		

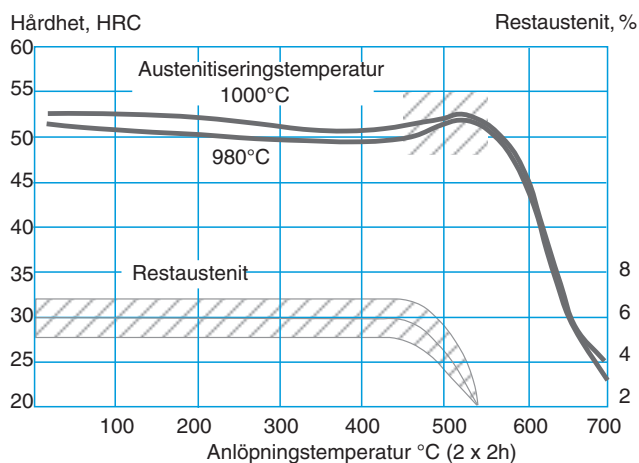
Värmeledningsförmåga vid 400°C

30 W/m °C

VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödningstemperatur	850°C
Austenitiseringsstemperatur	980-1000°C
Släckningsmedel	Luft, etapp, olja
Avspänningsglödning	Efter grovbearbetning skall verktyget genomvärmas till 650°C. Hålltid 2 timmar. Kyl sakta till 500°C och därefter fritt i luft.

Anlöpning



Anlöpning inom området 450-550°C rekommenderas normalt inte beroende på försämring av segheten.

Anlöpningskurvorna 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

 PLATT, GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd		
150	810		
200	600	810	
250	600	810	1000
300	600	1000	
350	600	810	
410	600	810	
450	600		
500	650	700	