

Uddeholm Orvar Supreme är ett stål, som kännetecknas av mycket god beständighet mot snabba temperaturväxlingar och termisk utmattnings, god hållfasthet vid förhöjd temperatur, mycket god seghet i alla riktningar, god bearbetbarhet och polerbarhet samt god måttbeständighet vid härdning. Beteckningen SUPREME innebär att stålet genom speciell processteknik och noggrann kontroll erhåller högsta renhetsgrad och homogenitet. Rekommenderas för verktyg vid pressgjutning, strängpressning och smide. Uddeholm Orvar Supreme fungerar också utmärkt som verktygsmaterial för plastbearbetning.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,39	1,0	0,4	5,2	1,4	0,9

Färgmärkning

Orange

Leveranstillstånd

Mjukglödgat till ca 180 HB

Motsvarande standard

ASSAB	8407 SUPREME	W. Nr.	1.2344
SS	2242	AISI	H13 premium
BS4659	BH13	EN	X40CrMoV5-1

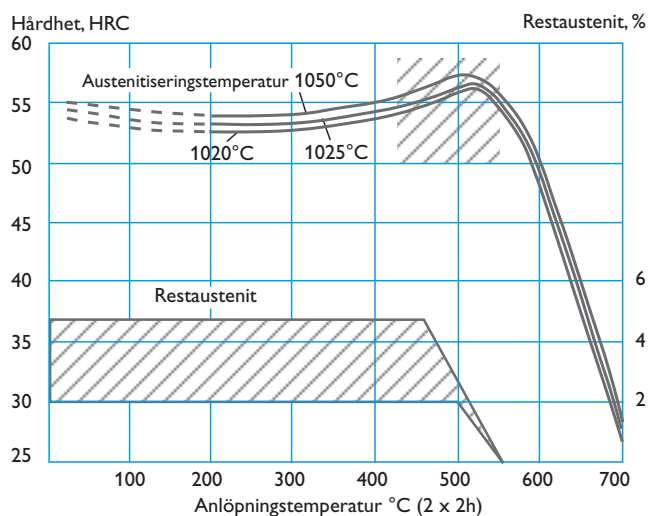
Värmeledningsförmåga vid 400°C

29 W/m °C

VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödningstemperatur	850°C
Austenitiseringsstemperatur	1020-1050°C
Släckningsmedel	Luft, etapp, olja
Avspänningsslödgning	Efter grovbearbetning skall verktyget genomvärmas till 650°C. Hålltid 2 timmar. Kyl sakta till 500°C och därefter fritt i luft.

Anlöpning



Lägsta anlöpningstemperaturen är 250°C och hålltiden vid den aktuella temperaturen ska vara minst två timmar. För att undvika "anlöpningsprödhets" bör anlöpning inte ske inom temperaturområdet 425-550°C.

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

● RUND, OBEARBETAD/GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

10	12,7	16	20	22	25,4	28	32	35	38	41	43	45	48	50,8	55	57,2
60	63,5	70	76,2	82,6	90	95	102	105	115	127	140	153	160	170	180	203
216	230	246	254	270	280	305	310	325	330	356	381	407	432	450	508	550

● RUND, RULLPOLERAD STÅNG, k10, mm Längd ca 3-4 m

10	15	20	25	30
----	----	----	----	----

■ PLATT/FYRKANT, OBEARBETAD/GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd									
28	57	105	130	166	206					
35	105	130	166	206						
43	105	130	166	206	256					
50	300	350	400	450						
54	105	130	166	206	256					
57	57									
63	125	160	203	250	300	350	400	450		
67	105									
69	69									
76,2	102	127	153	203	254	305	407	508		
80	200	250	300	400						
90	203	254	457							
102	102	153	203	254	305	356	407	457	610	
127	153	203	254	305	356	407	457	508	610	
153	254	305	407	508	610					
160	300	350	400	450	500					
178	407	457	610							
203	407	457	508	610						
254	457	508	610	762						
305	508	610	762							
350	930									
356	508	762								
407	762									