



Uddeholm Mirrax ESR är ett rosttrögt plastformstål med god polerbarhet, god slitstyrka, god bearbetbarhet och god dimensionsstabilitet vid härdning. Även om Uddeholm Mirrax ESR rekommenderas för alla typer av formar är det på grund av sina speciella egenskaper särskilt lämpligt för stora formar med krav på korrosionsbeständighet, slitstyrka och hög ytfinitet. Uddeholm Mirrax finns som tillsatsmaterial/TIG-Weld. För lasersvetsning matchar Uddeholm Stavax lasertråd.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	+N
0,25	0,35	0,55	13,3	0,35	1,35	0,35	

Färgmärkning

Svart/orange med vit diagonallinje

Leveranstillstånd

Glödgat till ca 250 HB

Motsvarande standard

ASSAB MIRRAX ESR | AISI 420 mod.

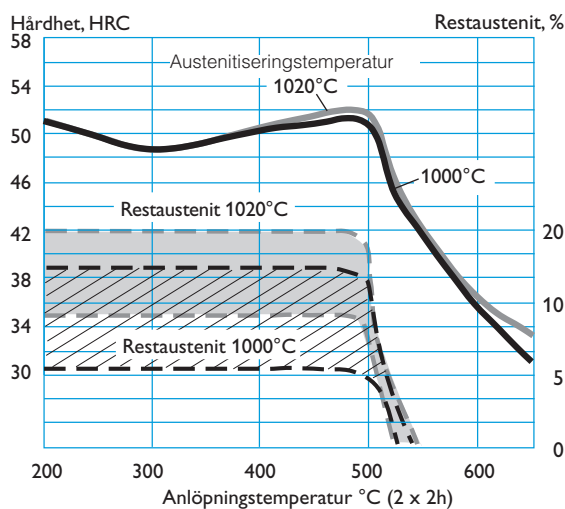
Värmeledningsförmåga vid 200°C

20 W/m °C

VÄRMEBEHANDLING

- Mjukglödningstemperatur: 740°C
- Austenitiseringsstemperatur: 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



Anlöpning vid 250-300°C ger den bästa kombinationen av seghet, hårdhet och korrosionsbeständighet. För mycket stora verktyg och/eller verktyg med komplicerad design rekommenderas ändå en hög anlöpningstemperatur för att minimera restspänningsnivån.

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, GROVBÄRBETAD STÅNG, mm

102 115 127 140 153 160 180 203 230 254 280 305 330 350 380 400 457
508

■ PLATT/FYRKANT, GROVBÄRBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd			
88,9	457	610		
102	305	457	508	610
114	610			
127	305	457	610	
153	305	457	610	
160	200	450	600	
178	762			
203	457	610		
254	305	610		
306	762			
356	762			
407	762			
457	762			

SVETSELEKTRODER

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

1,0 1,6

● LASER WELD - TILLSATSMATERIAL FÖR LASERSVETSNING, mm

0,2 0,3 0,4 0,5 0,6