

VÄRMEBEHANDLING - ÖVERSIKTSTABELL*

UDDEHOLMS STÅL	HB ¹⁾	Mjukglödningstemp. °C	Austeniseringstemp. °C	Släckningsmedel
ALVAR 14	≤250	700	830-900	Olja, etapp, luft
AM CORRAX ⁵⁾	–	–	–	–
ARNE	~190	780	790–850	Olja, etappbad
BALDER	~420 ²⁾	–	lev.tillstånd	–
BURE	~180	850	1020-1050	Luft, etapp, olja
CALDIE	~215	860	1000–1050	Luft, etapp
CALMAX	~200	860	950–970	Luft, etapp, olja
CHIPPER	~225	880	980–1050	Luft, etapp, olja
CORRAX ⁴⁾	~330	–	–	–
DIEVAR	~160	850	1000–1030	Luft, etapp, olja
ELMAX ³⁾	~280	980	1050–1100	Luft, etapp, salt
FERMO	~270 ²⁾	770	flamhärdat 850	Olja
FORMAX	~170	–	–	–
FORMVAR	<229	850	1000-1030	Luft, etapp, olja
HOLDAX	~310 ²⁾	700	lev.tillstånd	–
IDUN	~420	–	–	–
IMPAX SUPREME	~310 ²⁾	700	lev.tillstånd	–
MIRRAX ESR	~250	740	1000–1025	Luft, etapp
MIRRAX 40	~380 ²⁾	–	lev.tillstånd	–
NIMAX	~380 ²⁾	–	lev.tillstånd	–
NIMAX ESR	~380 ²⁾	–	lev.tillstånd	–
ORVAR SUPREME	~180	850	1020–1050	Luft, etapp, olja
ORVAR 2 M ⁶⁾	~180	850	1020–1050	Luft, etapp, olja
QRO 90 SUPREME	~180	820	1020–1050	Luft, etapp, olja
RAMAX HH	~340 ²⁾	740	lev.tillstånd	–
RIGOR	~215	850	925–960	Luft, etapp
ROYALLOY	~310 ²⁾	–	lev.tillstånd	–
SLEIPNER	~235	850	950–1080	Luft, etapp
SR 1855	~210	810	850–880	Olja, etapp, luft
STAVAX ESR	~190	890	1010–1050	Etapp, saltbad, luft
SVERKER 3	~240	850	920–1000	Luft, etapp
SVERKER 21	~210	850	990–1080	Luft, etapp
UHB 11	~200	700	lev.tillstånd	–
UNIMAX	~185	850	1000–1025	Luft, etapp
VANADIS 4 EXTRA ³⁾	~230	900	950–1150	Luft, etapp
VANADIS 8 ³⁾	≤270	900	1020-1180	Luft, etapp
VANADIS 23 ³⁾	~260	875	1050–1180	Luft, etapp
VANADIS 30 ³⁾	~300	875	1000–1180	Luft, etapp
VANADIS 60 ³⁾	~320	875	1000–1180	Luft, etapp
VANAX ³⁾	260	980**	1080	Luft, etapp, olja + djupkylning
VANCRON 40 ³⁾	~300	900	950–1150	Luft, etapp
VIDAR SUPERIOR	~180	850	980–1000	Luft, etapp, olja

* Välj släckningsmedel beroende på stålsort, verktygets komplexitet och storlek. Detaljerade anvisningar för värmebehandling finns i broschyren för respektive Uddeholmsstål.
 Avspänningsglödning: Efter grovbearbetning ska verktyget genomvärmas till 650°C. Hålltid 2 timmar. Kyl sakta till 500°C och därefter fritt i luft.
 (Undantag: Uddeholm Impax Supreme, Uddeholm Holdax, Uddeholm Mirrax 40, Uddeholm Ramax HH och Uddeholm Fermo, använd max 550°C.
 För Uddeholm Nimax använd 450°C.)

** I skyddad atmosfär

¹⁾ Normal leveranshårdhet

²⁾ Seghårdhet

³⁾ SuperClean pulverstål

⁴⁾ Upplösningsbehandlat. Högre hårdhet nås med hjälp av åldring.

⁵⁾ Upplösningsbehandling 850°C, 30 minuter.

⁶⁾ M = Microdized