



Kombinationen av seghet och slitstyrka gör Uddeholm Calmax till ett mycket användbart stål för plastformning, men även för kallarbete vid klippning och formning av grovt material, djupdragning och prägling. Uddeholm Calmax lämpar sig också väl till kallextrusionsverktyg med komplicerad geometri samt till valsar och saxskär. Som plastformstål är Calmax lämpligt för tillverkning i långa serier och för formning av plaster med abrasivt fyllnadsmaterial. Den förhållandevis låga kolhalten gör även Calmax lämpligt för mindre svetsreparationer. Uddeholm Calmax finns som belagda elektroder/Weld och som tillsatsmaterial/TIG-Weld.

### Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,60	0,35	0,8	4,5	0,5	0,2

### Färgmärkning

Vit/violett

### Leveranstillstånd

Mjukglöddgat till ca 200 HB

### Motsvarande standard

ASSAB CALMAX | W. Nr. 1.2358

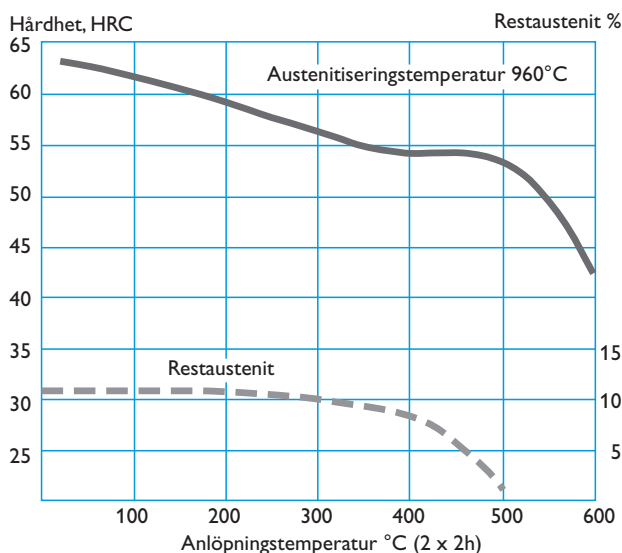
### Värmeledningsförmåga vid 200°C

27 W/m °C

## VÄRMEBEHANDLING

- Mjukglödningstemperatur 860°C
- Austeniseringstemperatur 950-970°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



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/GROVBEBARBTAD STÅNG, mm

14 18 22 28 35 43 **50 55 63 70 80 90 100 125 140 160 180**  
**200 225 250 280 315 355 400 500**

■ PLATT/FYRKANT, OBEARBETAD/GROVBEBARBTAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd									
28	57	108	166	210	260					
35	69	108	166	210	260					
43	108	166	210	260						
50	<b>315</b>	<b>355</b>								
54	54	108	166	210	260					
63	<b>100</b>	<b>125</b>	<b>160</b>	<b>200</b>	<b>250</b>	<b>315</b>	<b>400</b>	<b>500</b>		
80	<b>100</b>	<b>125</b>	<b>160</b>	<b>200</b>	<b>250</b>	<b>315</b>	<b>400</b>	<b>450</b>	<b>500</b>	
86	86									
100	<b>100</b>	<b>250</b>	<b>355</b>	<b>400</b>	<b>500</b>					
125	<b>125</b>	<b>315</b>	<b>355</b>	<b>400</b>	<b>500</b>					
160	<b>160</b>	<b>315</b>	<b>400</b>	<b>600</b>						
200	<b>400</b>	<b>600</b>								

■ PLATT/FYRKANT, FÖRBEARBETADE PLATTOR, mm Längd 1030 mm

Tjocklek	Bredd			
25	40	50	63	100
32	63	100	160	
40	100	160	200	
50	50	100	160	
63	63			
80	80			

Toleranser: tjocklek +0,40/+0,65 mm, bredd +0,40/+0,80 mm

## SVETSELEKTRODER

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

1,6

● WELD - ARTEGNA BELAGDA ELEKTRODER, mm

2,5

Dimensioner med fet stil anger grovbearbetat material  
 Toleranser, se flik 3