

Uddeholm Impax Supreme levereras i seghärdat tillstånd. Stålet har mycket låg svavelhalt, vilket medför utomordentliga polerings- och fotoetsningsegenskaper samt god bearbetbarhet och jämn hårdhet.

Uddeholm Impax Supreme används som plast-formstål och till strängsprutformar för termoplaster, blåsformar, bockverktyg, konstruktionsdetaljer och axlar. Uddeholm Impax Supreme lämpar sig även utmärkt till flam- eller induktionshärdning eller nitring.

Uddeholm Impax Supreme finns som belagda elektroder/Weld och som tillsatsmaterial/TIG-Weld.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,37	0,3	1,4	2,0	0,2	1,0

Färgmärkning

Gul/grön

Leveranstillstånd

Seghärdat till 290-330 HB

Uddeholm Impax Supreme är avsedd att användas i sitt leveranstillstånd.

Motsvarande standard

ASSAB	718 SUPREME	W. Nr.	~1.2738
AISI	P20 mod.	EN	40CrMnNiMo8-6-4

Värmeledningsförmåga vid 200°C

28 W/m °C

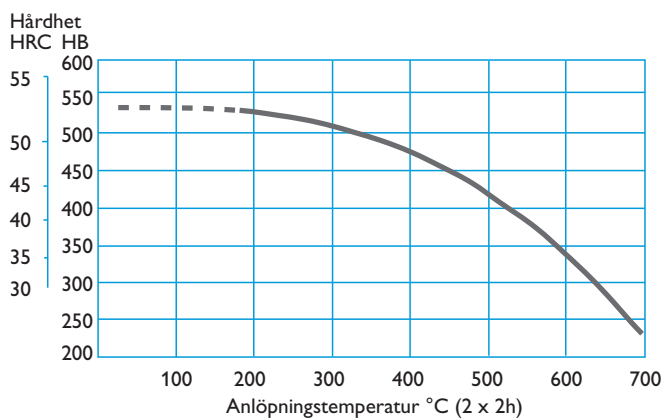
VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödningstemperatur 700°C

Austeniseringstemperatur 850°C

Avspänningsglödning Efter grovbearbetning skall verktyget genomvärmas till 550°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

12,7 18 22 28 35 43 **50,8 55 63,5 70 76,2 80 90 102 115 127 140**
153 165 180 203 230 254 280 300 308 330 350 356 380 400 407 450 500
600 800

■ PLÅT, Tjocklek, mm Längd ca 4000 mm

20 25 28 30 35 40 43 50 54 60 64 70 74 80 84 90 94
100 105 110 115 120 127 130

■ PLATT/FYRKANT, OBEARBETAD/GROVBEBARBTAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd
63	400
80	300
100	100
102	305
136	246 596
156	496
196	296 346
203	915
346	496 1050
496	1250

SVETSELEKTRODER

● WELD - ARTEGNA BELAGDA ELEKTRODER, mm

2,5 3,25 4,0

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

1,0 1,6

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