



Uddeholm Stavax ESR är ett rosttrögt plastformstål med god polerbarhet, god slitstyrka, god bearbetbarhet och god dimensionsstabilitet vid härdning. Även om Uddeholm Stavax ESR rekommenderas för alla slags plastformverktyg är det dock på grund av sina speciella egenskaper särskilt lämpligt för små och medelstora formar med krav på korrosionsbeständighet, slitstyrka och hög ytfinhet. Uddeholm Stavax ESR finns som tillsatsmaterial/TIG-Weld och Laser-Weld.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	V
0,38	0,9	0,5	13,6	0,3

Färgmärkning

Svart/orange

Leveranstillstånd

Mjukglöddat till ca 190 HB

Motsvarande standard

ASSAB	STAVAX ESR	W. Nr.	~1.2083
SS	2314	AISI	420 mod.
EN	X40Cr14		

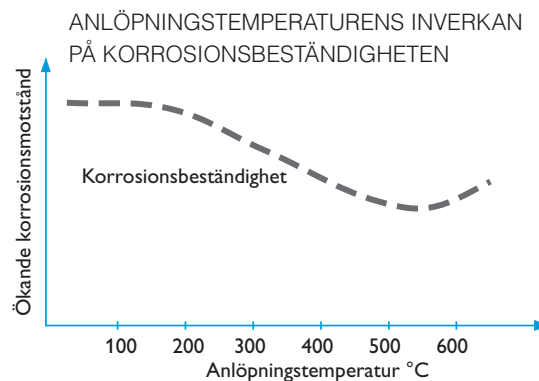
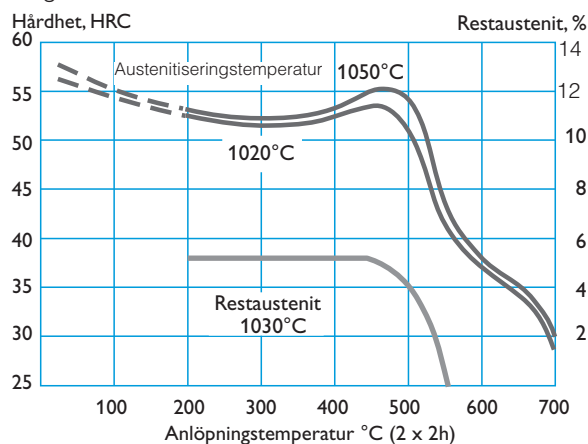
Värmeledningsförmåga vid 200°C

20 W/m °C

VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödningstemperatur	890°C
Austeniseringstemperatur	1000-1050°C
Släckningsmedel	Ettapp, saltbad, luft
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
12,7 16 20 28 35 **40** 41 43 **50,8 57,2 63,5 76,2 80 90 102 115 127**
140 153 160 180 203 230 254
- RUND, RULLPOLERAD STÅNG, k10, mm Längd ca 3-4 m
10 30 45

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

PLATT/FYRKANT, OBEARBETAD/GROVBEBARBTAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd									
11	45									
12,7	102									
20	75									
22	155									
28	85	105	166	206	256					
33	108	133								
35	65	166	206	256						
38	305	457	762							
38,1	102									
40	75	90	350	400	450	500				
43	108	133	166	206	256	306				
50	125	228	350	400	500					
51	102	305	457							
54	166	206	256							
57	57									
60	125									
63	160	200	250	350	400	500				
64	305	457	762							
75	75									
76,2	153	305	610							
80	100	125	160	200	250	300	350	400	450	500
89	610									
90	305									
100	100	125	160	200	250	300	350	400		
114	610									
127	305	457	610							
153	305	610								
160	300	600								
178	762									
203	610									
254	610									

PLATT/FYRKANT, FÖRBEARBETADE PLATTOR, mm Längd 1030 mm

Tjocklek	Bredd					
30	100	125	160	200		
40	100	125	160	200	250	300
50	100	125	160	200	250	300
60	100	125	160	200	250	300
80	100	125	160	200	250	300
100	100	125	160	200	250	300

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

PRECISIONSSLIPADE PLATTOR, mm Längd 1100 mm

Tjocklek	Bredd	
45,3	49,7	59,7
49,3	63,2	
52,3	74,7	
56,3	74,7	
64,25	89,5	
80,3	120,2	

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

SVETSELEKTRODER

TIG WELD - ARTEGET TILLSATSMATERIAL FÖR TIG-SVETSNING, mm

1,0 1,6

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