

Uddeholm Dievar är ett varmarbetsstål med utmärkt duktilitet och seghet samt god hårdbarhet och varmhållfasthet. Detta gör Dievar speciellt lämpligt för applikationer inom pressgjutnings-, smides- och strängpressningsindustrin, där det finns höga seghetskrav. Uddeholm Dievar är ett utmärkt stål i konstruktionslösningar, där hållfasthet annars är ett problem. Uddeholm Dievar finns som tillsatsmaterial för TIG-, laser- och MIG-svetsning.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,35	0,2	0,5	5,0	2,3	0,6

Färgmärkning

Gul/grå

Leveranstillstånd

Mjukglödgat till ca 160 HB

Motsvarande standard

ASSAB DIEVAR

Värmeledningsförmåga vid 400°C

31 W/m °C

VÄRMEBEHANDLING

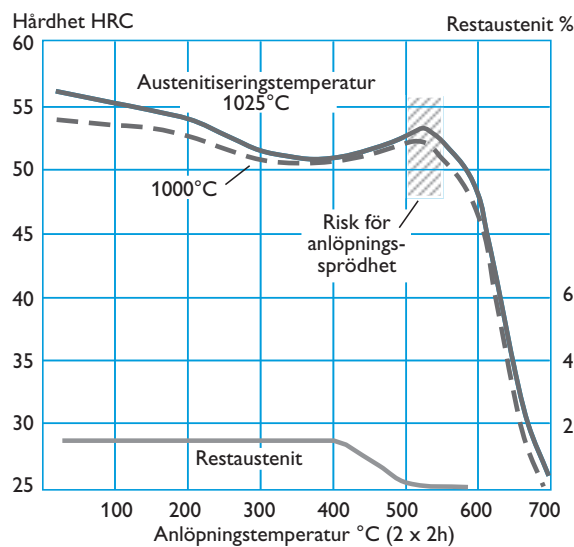
Mjukglödningstemperatur 850°C

Austenitiseringsstemperatur 1000-1030°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/GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

25,4	38,1	41	50,8	63,5	76,2	80	90	102	110	115	127	130	140	153	160	180
184	197	203	220	230	254	260	280	292	305	320	330	361	407	483	508	550
610																

■ PLATT, GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd															
76	660															
90	254	457														
102	254	305	356	407	610											
105	720															
127	254	356	407	575												
140	610															
153	508	610														
165	770															
178	457															
203	407	457	508	610	762											
206	825															
229	407	508	610	762	915											
254	508	610	712	762	915											
280	407	508	610	762												
305	508	610	712	762	915											
331	610	712	762													
356	508	610	712	762	915											
381	762															
407	508	610	762	915												
457	610	762	915													
483	762	915														
508	610	762	915													
559	762															
610	915															

SVETSELEKTRODER

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

1,0 1,6 2,4 3,2

● LASER WELD - ARTEGET TILLSATSMATERIAL FÖR LASERSVETSNING, mm

0,3 0,4 0,5 0,6 0,7

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

1,2