

Uddeholm Mirrax ESR är ett rosttrögt plastformstål med god polerbarhet, god slitstyrka, god bearbetbarhet och god dimensionsstabilitet vid härdning. Även om Uddeholm Mirrax ESR rekommenderas för alla typer av formar är det på grund av sina speciella egenskaper särskilt lämpligt för stora formar med krav på korrosionsbeständighet, slitstyrka och hög ytfinitet. Uddeholm Mirrax finns som tillsatsmaterial/TIG-Weld. För lasersvetsning matchar Uddeholm Stavax lasertråd.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	+N
0,25	0,35	0,55	13,3	0,35	1,35	0,35	

Färgmärkning

Svart/orange med vit diagonallinje

Leveranstillstånd

Glöddgat till ca 250 HB

Motsvarande standard

ASSAB MIRRAX ESR | AISI 420 mod.

Värmeledningsförmåga vid 200°C

20 W/m °C

VÄRMEBEHANDLING

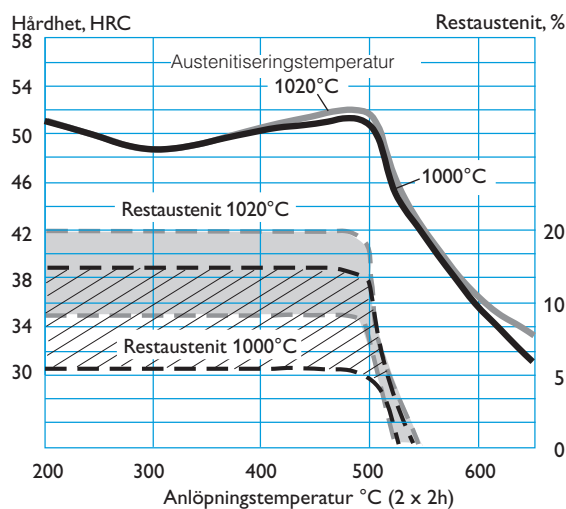
Mjukglödningstemperatur 740°C

Austenitiseringsstemperatur 1000-1025°C

Släckningsmedel Luft, etapp

Avspänningsglödning Efter grovbearbetning skall verktyget genomvärmas till 650°C. Hålltid 2 timmar. Kyl sakta till 500°C och därefter fritt i luft.

Anlöpning



Anlöpning vid 250-300°C ger den bästa kombinationen av seghet, hårdhet och korrosionsbeständighet. För mycket stora verktyg och/eller verktyg med komplicerad design rekommenderas ändå en hög anlöpningstemperatur för att minimera restspänningsnivån.

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, GROVBEBARBTAD STÅNG, mm

102 115 127 140 153 160 180 203 230 254 280 305 330 350 380 400 457
508

■ PLATT/FYRKANT, GROVBEBARBTAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd		
88,9	457	610	
102	305	457	610
114	610		
127	305	610	
153	305	457	610
160	200	450	600
178	762		
203	457	610	
254	305	610	
306	762		
356	762		
407	762		
457	762		

SVETSELEKTRODER

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

1,0 1,6

● LASER WELD - TILLSATSMATERIAL FÖR LASERSVETSNING, mm

0,2 0,3 0,4 0,5 0,6