

## CL 50WS Warmarbeitsstahl

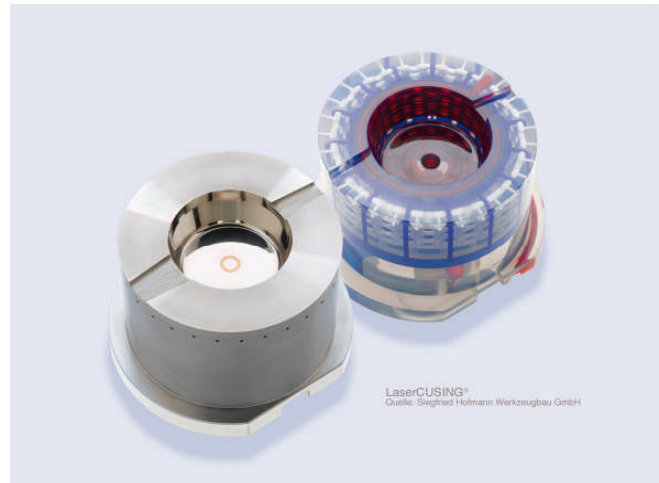
### Werkzeugstahl 1.2709

#### Anwendungsbereiche

Der Werkstoff eignet sich zur Herstellung von Werkzeugkomponenten mit konturnaher Kühlung für das Serienspritzgießen sowie den Druckguss und Funktionsbauteilen.

#### Chemische Zusammensetzung

Bestandteil	Massen in %
Fe	Rest
C	≤ 0,03
Si	≤ 0,10
Mn	≤ 0,15
P	≤ 0,010
S	≤ 0,010
Cr	≤ 0,25
Mo	4,50 - 5,20
Ni	17,0 - 19,0
Ti	0,80 - 1,20
Co	8,50 - 10,0



#### Technische Daten

Streckgrenze $R_e$ <sup>1</sup>	1.550 N/mm <sup>2</sup>
Zugfestigkeit $R_m$ <sup>1</sup>	1.650 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung $A$ <sup>1,2</sup>	2 - 3 %
E-Modul <sup>3</sup>	ca. 200 • 10 <sup>3</sup> N/mm <sup>2</sup>
Wärmeleitfähigkeit $\lambda$ <sup>3</sup>	ca. 20W / mK
Härte <sup>4</sup>	bis zu 52 HRC

1 Zugversuch bei 20°C nach DIN EN 50125

2 Durch spezielle Wärmebehandlung kann eine höhere Bruchdehnung eingestellt werden

3 Spezifikation gemäß Datenblatt des Werkstoffherstellers

4 Härteprüfung nach DIN EN ISO 6508