

Werkstoff-Nr.: Kurzname:  
**1.2787 X23CrNi17**

DE - Bezeichnung:  
**R18So**

**Chemische Zusammensetzung:**  
 (Richtanalyse in %)

C	Cr	Ni					
0,23	16,50	1,80					

**Werkstoffeigenschaften:**

Nichtrostender, martensitischer Werkzeugstahl, begrenzte Aufhärbarkeit.

**Verwendung:**

Pumpenwellen, Formen für die Glasverarbeitung, mechanisch beanspruchte Teile in der Lebensmittelindustrie.

**Lieferzustand:**

Vergütet, 800-950 N/mm<sup>2</sup>

**Physikalische Eigenschaften:**

Wärmeausdehnungskoeffizient	$\left[ \frac{10^{-6} \text{ m}}{\text{m K}} \right]$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
		10,1	10,5	11,2	11,1
Wärmeleitfähigkeit	$\left[ \frac{\text{W}}{\text{m K}} \right]$	20°C			
		25,0			

**Wärmebehandlung:**

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
650 - 750°C	Ofen	max. 245 HB

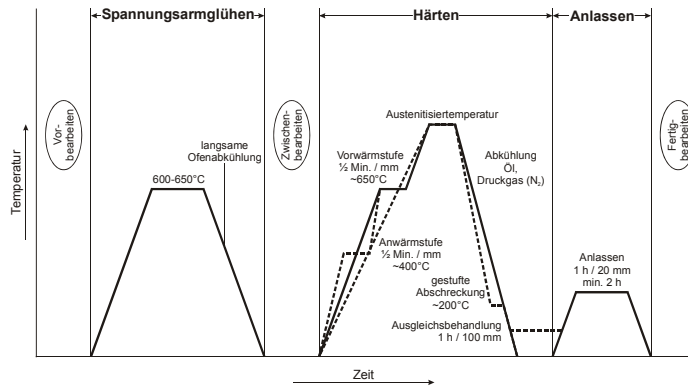
Spannungsarmglühen

Temperatur	Abkühlung	
600 - 650°C	Ofen	

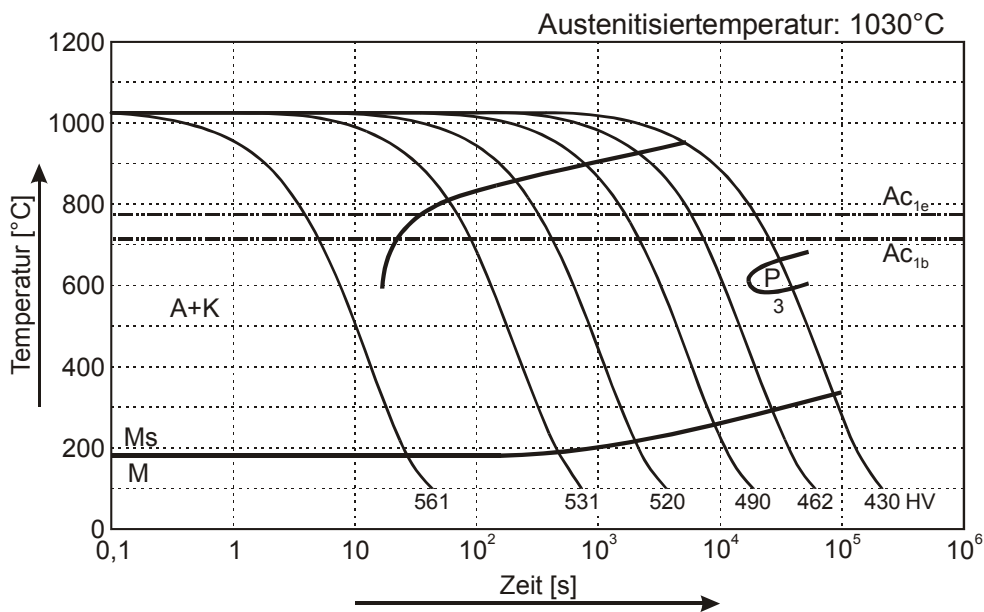
Härten

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
1000 - 1050°C	Öl, Druckgas (N <sub>2</sub> ) oder Warmbad 180 - 220°C	siehe Anlassschaubild

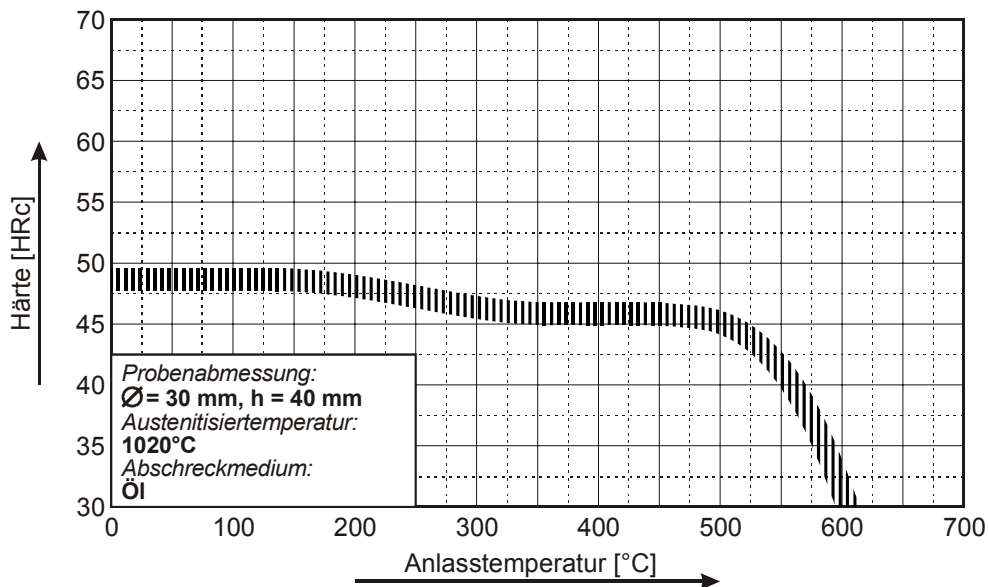
## (1.2787) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



### kontinuierliches ZTU-Schaubild



### Anlassschaubild



Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.