

Werkstoff-Nr.: Kurzname:

**1.2738 40CrMnNiMo8-6-4**

DE - Bezeichnung:

**MCMN**

Unter der obig aufgeführten Kurzbezeichnung wurden in DIN EN ISO 4957 (Ersatz für DIN 17350) die Werkstoffe 1.2311, 1.2312 und 1.2738 zusammengefasst. Der Stahl 1.2738 entspricht der neuen Variante ohne S und mit Ni.

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

C	Mn	Cr	Ni	Mo			
0,40	1,50	1,90	1,00	0,20			

**Werkstoffeigenschaften:**

Schwefelarmer Kunststoff-Formenstahl, der üblicherweise im vergüteten Zustand geliefert wird. Durch den Ni-Gehalt auch bei großen Dicken (>400mm) durchvergütbar. Narbungsgeeignet, gut zerspan- und polierbar.

**Verwendung:**

Große Kunststoffformen mit hoher Kernbeanspruchung, IHU-Werkzeuge.

**Lieferzustand:**

Vergütet, 950 - 1100 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
		11,8	12,5	13,1	13,3
Wärmeleitfähigkeit	$\left[ \frac{\text{W}}{\text{m K}} \right]$	20°C	350°C		
		39,5	39,1		

**Wärmebehandlung:**

Weichglühen

Temperatur	Abkühlung	Glühhärt
710 - 740°C	Ofen	max. 235 HB

Spannungsarmglühen

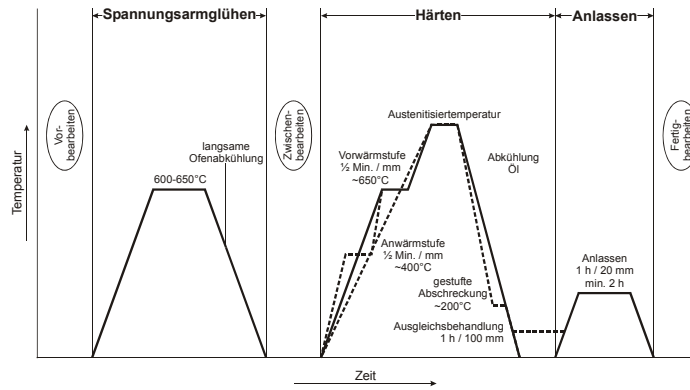
Die Empfehlung 500 - 550°C bezieht sich auf den vergüteten Zustand. Bei weichgeglühter Struktur ist eine Spannungsarmglühung bei 600 - 650°C möglich.

Temperatur	Abkühlung	
500 - 550°C	Ofen	

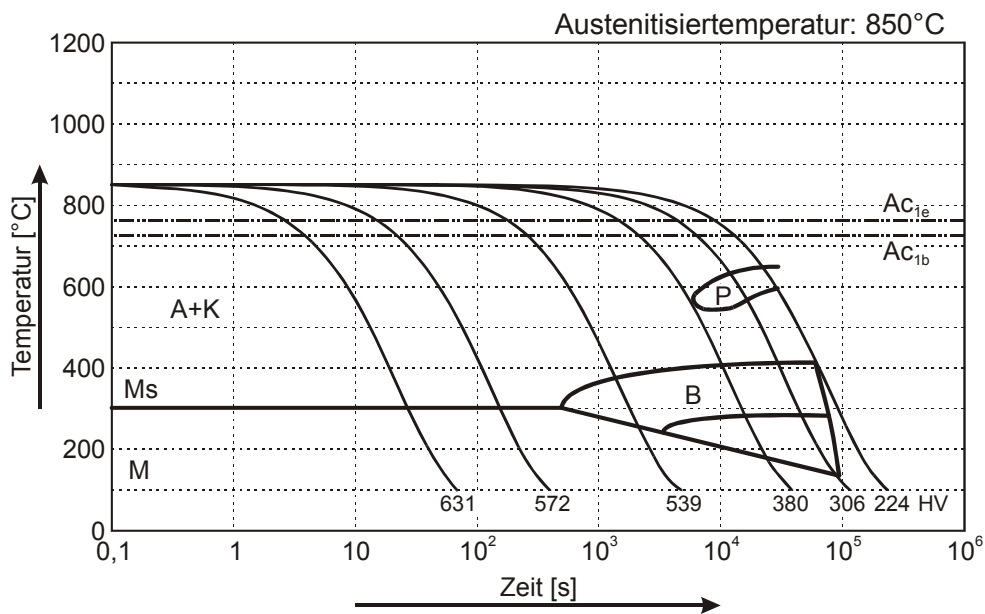
Härten

Temperatur	Abkühlung	Anlassen
840 - 870°C	Öl oder Warmbad 180 - 220°C	siehe Anlassschaubild

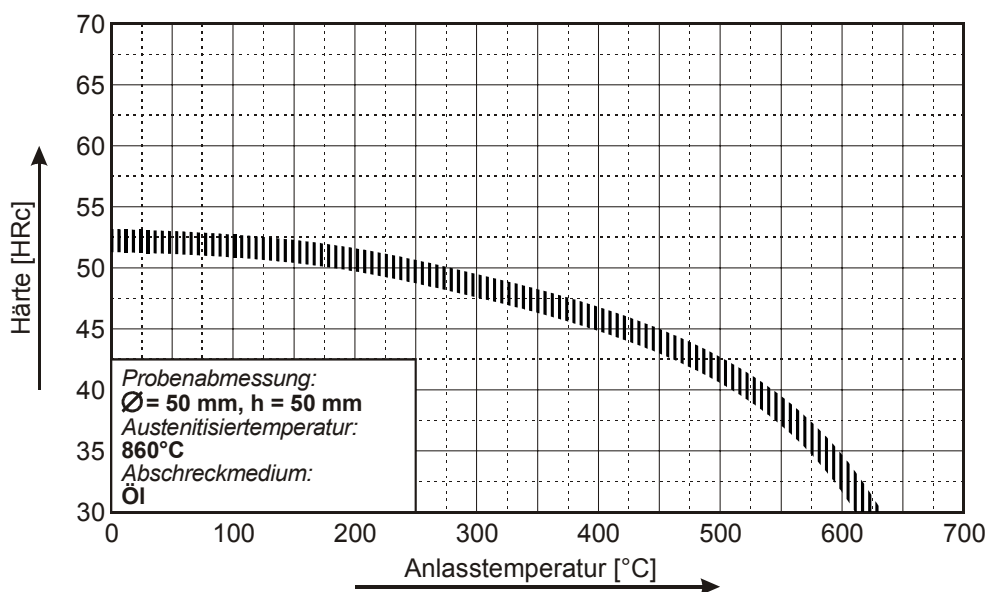
## (1.2738) Temperatur-Zeit-Folge für die Wärmebehandlung



### kontinuierliches ZTU-Schaubild



### Anlassschaubild



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