



**Vergüteter Stahl**  
korrosionsbeständig

**Werkstoff Nr. 1.2085**  
(X33CrS16)

Korrosionsbeständiger Stahl mit deutlich verbesserter Zerspanbarkeit gegenüber Werkstoff 1.2316

**Verwendungsmöglichkeiten:**

Formrahmen, Werkzeuge zur Verarbeitung von korrodierend wirkenden Kunststoffen

**Lieferung PRÄZI Flachstahl:**

500 und 1030 mm Länge mit Bearbeitungsaufmaß, in Plattenform mit rechteckigem Querschnitt und Vierkantabmessungen, vergütet 280 - 325 HB (ca. 950 - 1100 N/mm<sup>2</sup>)

**Richtanalyse:**

C	Si	Mn	Cr	Ni	S
0,3	0,5	1,0	16,0	0,3	0,1 in %

**Wärmebehandlung:**

Weichglühen	850 - 880 °C
Spannungsarmglühen	max. 480 °C

**Anlieferungszustand:**  
vergütet

Ein Spannungsarmglühen wird empfohlen bei mehr als 30% iger Zerspaltung der Teilgeometrie vor der Fertigbearbeitung



**Tempered and hardened steel**  
corrosion resistant

**Material AISI 420 FM**

Corrosion resistant steel with significantly improved machining characteristics compared to material 1.2316

**Range of application:**

Holding blocks and tools for processing of corrosive plastic

**PRÄZI flat steel supplied:**

Length 500 and 1030 mm with machining allowance, in plate form with square cross section and square dimensions, tempered and hardened 280 - 325 HB (approx. 950 - 1100 N/mm<sup>2</sup>)

**Standard analysis:**

C	Si	Mn	Cr	Ni	S
0,3	0,5	1,0	16,0	0,3	0,1 in %

**Heat treatment data:**

Soft annealing	850 - 880 °C
Stress-relief annealing	max. 480 °C

**Delivery condition:**  
tempered and hardened

Stress-relief annealing is recommended in case of more than 30% machining of the part prior to the final processing



**Acier trempé et revenu**  
résistant à la corrosion

**Mat. AFNOR Z 35 CD 17 + S**

Résistant à la corrosion, offrant une usinabilité par enlèvement de copeaux nettement améliorée comparé au matériau 1.2316

**Possibilités d'utilisation:**

Cadres de moules, outils destinés à traiter les matières plastiques à effets corrosifs

**Livraison acier plat PRÄZI:**

Longueur 500 et 1030 mm avec surépaisseur d'usinage, en plaques de section rectangulaire et dimensions de carrés, trempé et revenu 280 - 325 HB (ca. 950 - 1100 N/mm<sup>2</sup>)

**Analyse théorique:**

C	Si	Mn	Cr	Ni	S
0,3	0,5	1,0	16,0	0,3	0,1 in %

**Traitement thermique:**

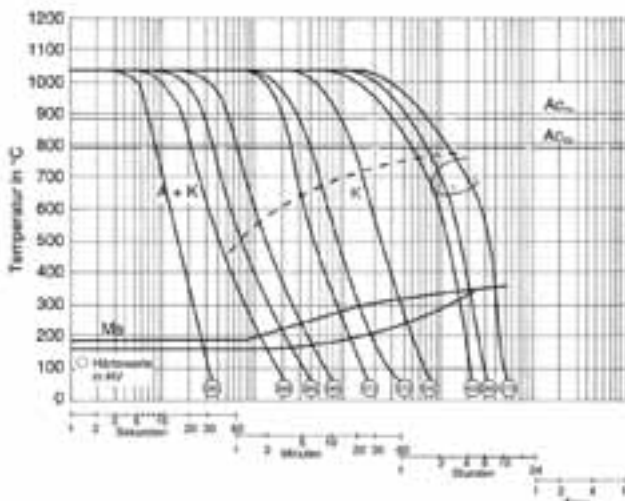
Recuit d'adoucissement	850 - 880 °C
Recuit de détente	max. 480 °C

**Livraison:**

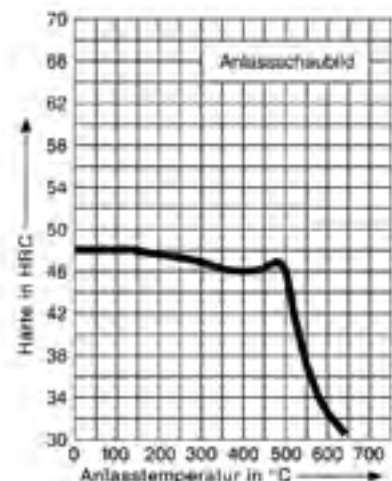
**Acier trempé et revenu**

Recuit de détente recommandé avant l'usinage de finition si la géométrie de la pièces s'obtient à plus de 30% par usinage par enlèvement de copeaux

Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild  
Continuous time-temperature conversion diagram  
Diagramme TTT refroidissement continu



Anlassschaubild  
Tempering diagram  
Diagramme de revenu



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