

Materiaal Matériau	Chemische samenstelling Composition chimique		Hardheid bij levering Dureté à la livraison	Treksterkte Résistance à la traction	Werkhardheid Dureté dans l'usage	Toepassing Utilisation		Zachtgloeien Recuit d'adoucissement	Spanningsarm gloeien Recuit de détente	Harden Durcissement	Temperen Revenu	Afschrikken Trempe	
TX® 33	C Si Mn P S Cr Mo V Ni CE _{IIW} CET	0,22 - 0,24 0,60 - 1,10 0,80 max. 0,010 max. 0,003 1,00 - 1,20 0,30 0,10 - 0,11 max. 1,00 0,62 - 0,71 0,40 - 0,44	275 - 325 HB	980 N/mm ²	Hardheid bij levering Dureté à la livraison	<ul style="list-style-type: none"> • Spuitgiet-toepassingen • Rubberen matrijsgietsen • Constructie- en slijtageonderdelen • Applications de moulage par injection • Moulage de caoutchouc • Pièces de construction et pièces d'usure 		Temperatuur Température	niet nodig non nécessaire	-	-	-	-
								Afkoeling Refroidissement	-	niet nodig non nécessaire	-	-	-
TX® 44	C Si Mn P S Cr Mo V Ni CE _{IIW} CET	0,32 0,60 - 1,10 0,80 max. 0,010 max. 0,002 1,35 0,80 0,14 max. 1,00 0,94 - 0,98 0,55 - 0,57	410 - 475 HB	1450 N/mm ²	Hardheid bij levering Dureté à la livraison	<ul style="list-style-type: none"> • Matrijsplaten en matrijsinzetstukken voor spuitgietgereedschappen • Onderdelen met hoge belasting zonder warmtebehandeling achteraf • Plaques de moule et inserts de moule pour outils de moulage par injection • Pièces soumises à des contraintes plus élevées sans traitement thermique ultérieur 		Temperatuur Température	niet nodig non nécessaire	-	-	-	-
								Afkoeling Refroidissement	-	niet nodig non nécessaire	-	-	-
1.1730	C Si Mn	0,48 0,30 0,70	190 HB	640 N/mm ²	Hardheid bij levering Dureté à la livraison	<ul style="list-style-type: none"> • Opbouwmaterial voor kunststof- en stansnormen • Grondplaten en frames voor de installatiebouw • Gereedschapsonderdelen, constructie-onderdelen • Spanvoorzieningen • Matériau de construction pour des éléments standards en plastique et d'emboutissage • Plaques de base et cadres pour la construction de gabarits • Composants d'outil, éléments de construction • Dispositifs de serrage 		Temperatuur Température	680 - 710°C	600 - 650°C	800 - 830°C	160 - 300°C	-
								Afkoeling Refroidissement	4 - 6 h Ovenafkoeling Refroidissement des fours	1 - 3 h Ovenafkoeling Refroidissement des fours	Water Eau	1 - 2x/h 1 - 2x/h	-
1.2312	C Si Mn Cr Mo S	0,40 0,40 1,50 1,90 0,20 0,10	280 - 330 HB	950 - 1100 N/mm ²	Hardheid bij levering Dureté à la livraison	<ul style="list-style-type: none"> • Materiaal voor bijzonder sterke matrijsframes in kunststof- en druktgietmatrijzen • Middelgrote tot grote gereedschappen in de kunststofindustrie • Constructie-onderdelen • Matériau pour des cadres de moulage très résistants pour moulages plastiques et coulés sous pression • Structures d'outil moyennes à grandes dans l'industrie plastique • Éléments de construction 		Temperatuur Température	710 - 740°C	500 - 550°C	840 - 870°C	600 - 680°C	-
								Afkoeling Refroidissement	4 - 6 h Ovenafkoeling Refroidissement des fours	2 - 3 h Ovenafkoeling Refroidissement des fours	Olie, warmbad, lucht Huile, bain chaud, air	2x/h 2x/h	-
1.2738	C Si Mn Cr Mo Ni	0,40 0,20 1,50 1,90 0,20 1,00	280 - 330 HB	950 - 1100 N/mm ²	Hardheid bij levering Dureté à la livraison	<ul style="list-style-type: none"> • Grote kunststofmatrijzen met hoge kernbelasting • Matrijsframes voor kunststof- en druktgietmatrijzen • Grands moulages de plastique avec une sollicitation élevée du noyau • Cadres de moulage en moulage plastique et de coulée sous pression 		Temperatuur Température	710 - 740°C	500 - 550°C	840 - 870°C	600 - 680°C	-
								Afkoeling Refroidissement	4 - 6 h Ovenafkoeling Refroidissement des fours	2 - 3 h Ovenafkoeling Refroidissement des fours	Olie, warmbad, lucht Huile, bain chaud, air	2x/h 2x/h	-
1.2085	C Si Mn S Cr Ni	0,31 0,37 1,35 0,08 15,2 0,65	280-330 HB	950 - 1100 N/mm ²	Hardheid bij levering Dureté à la livraison	<ul style="list-style-type: none"> • Matrijsplaten en matrijsinzetstukken voor spuitgietgereedschappen • Platen voor corrosiebestendige matrijshuizen • Bij verwerking van chemisch agressieve kunststoffen • Plaques de moulage et inserts de moulage pour les outils de moulage par injection • Plaques pour des moules résistants à la corrosion • Pour le traitement de plastiques agressifs sur le plan chimiques 		Temperatuur Température	750 - 800°C	540 - 590°C	niet gebruikelijk non courant	-	-
								Afkoeling Refroidissement	7 - 8 h Ovenafkoeling Refroidissement des fours	2 - 5 h Ovenafkoeling Refroidissement des fours	niet gebruikelijk non courant	-	-
1.2343	C Si Mn Cr Mo V	0,37 1,00 0,40 5,30 1,30 0,40	229 HB	780 N/mm ²	50 - 54 HRC	<ul style="list-style-type: none"> • Matrijsplaten en matrijsinzetstukken voor spuitgiet- en druktgietgereedschappen • Warmvormgereedschappen voor de verwerking van lichtmetaal-legeringen • Gereedschappen voor hollichaam-fabricage • Constructie-onderdelen met hoge sterkte • Plaques de moulage et inserts de moulage pour les outils de moulage par injection et sous pression • Outils de travail à chaud pour le traitement d'alliages légers • Outils pour la fabrication de corps creux • Éléments de construction à la résistance élevée 		Temperatuur Température	750 - 800°C	~ 600 - 650°C	1000 - 1040°C	520 - 700°C	-
								Afkoeling Refroidissement	4 - 6 h Ovenafkoeling Refroidissement des fours	2 - 3 h Ovenafkoeling Refroidissement des fours	Olie, warmbad, lucht Huile, bain chaud, air	2x /h 2x/h	-
1.2767	C Si Mn Cr Mo Ni	0,45 0,25 0,40 1,30 0,25 4,00	260 HB	830 N/mm ²	50 - 55 HRC	<ul style="list-style-type: none"> • Geharde matrijsplaten voor kunststof- en stansnormen • Doorgeharde matrijsinzetstukken voor spuitgietgereedschappen • Stempel-, ovmorm- en buiggereedschappen • Plaques de moulage endurcies pour éléments standard de plastique et d'emboutissage • Inserts de moulage trempés à cœur pour outils de moulage par injection • Outil d'estampage, de façonnage et de cintrage 		Temperatuur Température	610 - 650°C	~ 650°C	840 - 870°C	200 - 260°C	180 - 200°C
								Afkoeling Refroidissement	2 - 4 h Ovenafkoeling Refroidissement des fours	1 - 3 h Ovenafkoeling Refroidissement des fours	Olie, warmbad, lucht Huile, bain chaud, air	2 - 3x/h 2 - 3x/h	Olie, warmbad, lucht Huile, bain chaud, air