

Uddeholm Caldie är ett verktygsstål, som är lämpligt för korta till medellånga serier där urflisning och/eller sprickbildning är dominerande skademekanismer.

Uddeholm Caldie är en utmärkt problemlösare för svåra kallarbetsapplikationer, där hårdhet över 60 HRC är av yttersta vikt, t.ex. vid klippning och formning av extremt höghållfasta stål. Stålet är också mycket lämpligt som substrat för applikationer där ytbeläggning är önskvärd eller nödvändig och används även med stor framgång till knivar och till slagor vid fragmentering av diverse material. Uddeholm Caldie finns som tillsatsmaterial/TIG-Weld.

## Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,7	0,2	0,5	5,0	2,3	0,5

## Färgmärkning

Vit/grå

## Leveranstillstånd

Mjukglöddat till ca 215 HB

## Motsvarande standard

ASSAB CALDIE

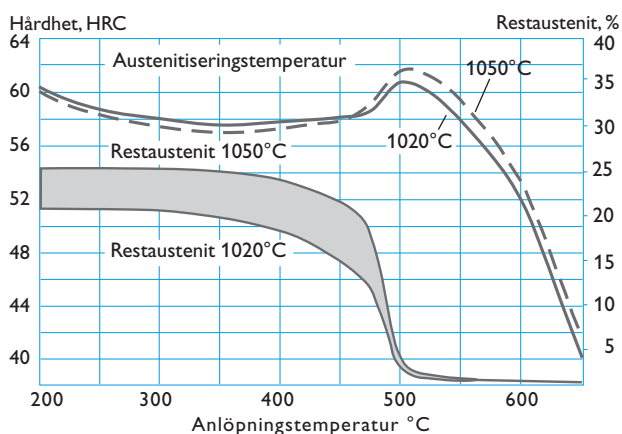
## Värmeledningsförmåga vid 200°C

24 W/m °C

## VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödningstemperatur	820°C
Austenitiseringsstemperatur	1000-1050°C, normalt 1020°C
Släckningsmedel	Luft, etapp
Avspänningsglödning	Efter grovbearbetning skall verktyget genomvärmas till 650°C. Hålltid 2 timmar. Kyl sakta till 500°C och därefter fritt i luft.

## Anlöpning



Den lägst rekommenderade anlöpningstemperaturen som bör användas är 525°C. Vid två anlöpningar är minsta hålltid 2 timmar, vid tre anlöpningar minst en timme. För god dimensionsstabilitet rekommenderas minimitemperatur 540°C och hålltid 3x1 timme. För utförligare information se teknisk broschyr för Uddeholm Caldie.

Anlöpningskurvorna är framtagna efter värmebehandling av prover i dimension 15 x 15 x 40 mm, kylning i cirkulerande luft ( $T_{800-500}=300$  sek). Beroende på verktygsstorlek och värmebehandlingsparametrar kan hårdheten bli lägre.

## DIMENSIONER

### ● RUND, OBEARBETAD/GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

12,7 14 16 18 22 25,4 28 32 35 38 43 **50,8 56 63 70 80 90**  
**102 110 127 135 140 160 180 203 254 280 300 330 365 400 450**

Dimensioner med fet stil anger grovbearbetat material

### ■ PLATT/FYRKANT, OBEARBETAD/GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd						
28	57	108	166	210	254		
35	108	210	254				
38,1	<b>305</b>						
43	69	108	166	210	254		
45	80	<b>305</b>					
47	<b>610</b>						
50,8	<b>153 315 356</b>						
54	108	166	210	254	260	<b>600</b>	
57	<b>610</b>						
63,5	<b>127 166 210 254 407 500</b>						
73	<b>610</b>						
80	<b>127 203 254 315 356 407 500</b>						
90	<b>610</b>						
100	<b>100</b>						
102	<b>153 203 254 407 500</b>						
114,3	<b>407</b>						
125	<b>125</b>						
127	<b>407 500</b>						
153	<b>254</b>						
160	<b>160 315 600</b>						
200	<b>315 600</b>						
203	<b>407</b>						

Dimensioner med fet stil anger grovbearbetat material

### ■ PLATT/FYRKANT, FÖRBEARBETADE PLATTOR, mm Längd 1030 mm

■ Längd ca 2 m markeras med fet stil

Tjocklek	Bredd				
19,11	<b>254</b>				
25	50	63	100		
25,4	<b>254</b>				
32	63	100	160	250	
40	100	160	200	250	
50	50	100	160	250	
63	63				
80	80				

Toleranser: tjocklek +0,40/+0,65 mm, bredd +0,40/+0,80 mm

## SVETSELEKTRODER

### ● TIG WELD - ARTEGET TILLSATSMATERIAL FÖR TIG-SVETSNING, mm

1,0 1,6 2,4

Dimensioner med fet stil anger grovbearbetat material