

Kombinationen av seghet och slitstyrka gör Uddeholm Calmax till ett mycket användbart stål för plastformning, men även för kallarbete vid klippning och formning av grovt material, djupdragning och prägling. Uddeholm Calmax lämpar sig också väl till kallextrusionsverktyg med komplicerad geometri samt till valsar och saxskär. Som plastformstål är Calmax lämpligt för tillverkning i långa serier och för formning av plaster med abrasivt fyllnadsmaterial. Den förhållandevis låga kolhalten gör även Calmax lämpligt för mindre svetsreparationer. Uddeholm Calmax finns som belagda elektroder/Weld och som tillsatsmaterial/TIG-Weld.

Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,60	0,35	0,8	4,5	0,5	0,2

Färgmärkning

Vit/violett

Leveranstillstånd

Mjukglöddat till ca 200 HB

Motsvarande standard

ASSAB CALMAX | W. Nr. 1.2358

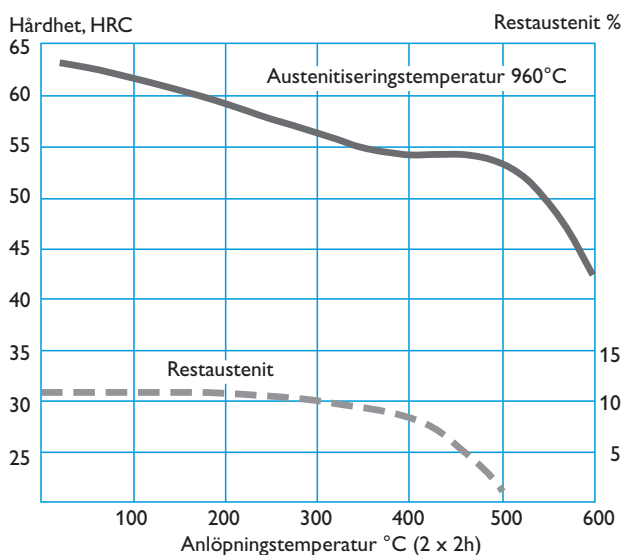
Värmeledningsförmåga vid 200°C

27 W/m °C

VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödningstemperatur	860°C
Austenitiseringsstemperatur	950-970°C
Släckningsmedel	Luft, etapp, olja
Avspänningsglödning	Efter grovbearbetning skall verktyget genomvärmas till 650°C. Hålltid 2 timmar. Kyl sakta till 500°C och därefter fritt i luft.

Anlöpning



Anlöpningskurvorna är framtagna efter värmebehandling av prover i dimension 15 x 15 x 40 mm, kylning i cirkulerande luft. Beroende på verktygsstorlek och värmebehandlingsparametrar kan hårdheten bli lägre.

DIMENSIONER

● RUND, OBEARBETAD/GROVBEARBETAD STÅNG, mm

14 18 22 28 35 43 **50 55 63 70 80 90 100 125 140 160 180**
200 225 250 280 315 355 400 500

■ PLATT/FYRKANT, OBEARBETAD/GROVBEARBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd									
28	57	108	166	210	260					
35	69	108	166	210	260					
43	108	166	210	260						
50	315	355								
54	54	108	166	210	260					
63	100	160	200	250	315	400	500			
80	100	125	160	200	250	315	400	450	500	
86	86									
100	100	250	355	400	500					
125	125	315	355	400	500					
160	160	315	400	600						
200	400	600								

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

Tjocklek	Bredd			
25	40	50	63	100
32	63	100	160	
40	100	200		
50	50	100	160	
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

1,6

● WELD - ARTEGNA BELAGDA ELEKTRODER, mm

2,5

● MIG WELD - ARTEGET TILLSATSMATERIAL FÖR MIG-SVETSNING, mm

1,2