

Uddeholm Tyrax ESR är ett högkvalitativt korrosionsbeständigt stål för plastformning med hög hårdhet och korrosionsbeständighet, och som är konstruerat för att enkelt och snabbt kunna poleras till den allra högsta ytfinishen. Stålkvaliteten är utvecklad för formning av högpresterande plaster som ofta är fyllda med glasfiberarmering och tillsatser som till exempel flamskyddsmedel. Exempel på användningsområden

## Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	+N
0,4	0,2	0,5	12	2,3	0,5	

## Färgmärkning

Svart/Violett

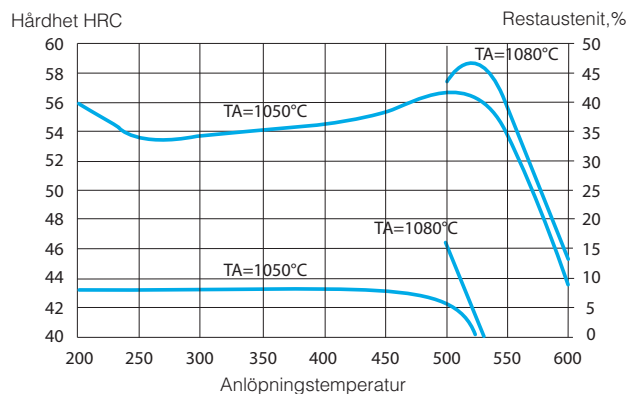
## Leveranstillstånd

Mjukglöddat till ca 190 HB

## VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödning	860°C
Austeniseringstemperatur	1050-1080°C
Släckning	Ettsteg, saltbad, luft
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 värmebehandlings-parametrar kan hårdheten bli lägre.

## DIMENSIONER



RUND, GROVBEBARBTAD STÅNG, mm

25,4 28 35 38 43 50,8 57 63,5 72 76,2 90 102 115 127 153 180 254  
350

PLATT, GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd
38	457
50	350 400
51	457
63	200 250 305 500 600
64	356
76,2	153 305 400
80	200 450
89	610
100	200 350 400
105	425
112	508
114	610
125	475
127	610
136	400
140	210
153	200 610
160	250 600
196	596
203	610
254	610

## SVETSELEKTRODER

- TIG WELD - ARTEGET TILLSATSMATERIAL FÖR TIG-SVETSNING, mm  
1,6
- MIG WELD - ARTEGET TILLSATSMATERIAL FÖR MIG-SVETSNING, mm  
1,2
- LASER WELD - TILLSATSMATERIAL FÖR LASERSVETSNING, mm  
0,2 0,3 0,4 0,5 0,6