

Uddeholm Unimax är ett plastformstål, som är lämpligt för långa serier, plastformar för armerad plast och formpressning. Uddeholm Unimax är en problemlösare där mycket högt motstånd mot urflisning erfordras, exempelvis vid svåra kallarbetsapplikationer som stansning, kallsmide och gångrullning. Varmarbetsapplikationer och konstruktioner som kräver hög hårdhet och seghet är också lämpliga användningsområden. Uddeholm Unimax finns som tillsatsmaterial/TIG-Weld.

Riktanalys

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

Färgmärkning

Brun/grå

Leveranstillstånd

Mjukglöddat till ca 185 HB

Motsvarande standard

ASSAB UNIMAX

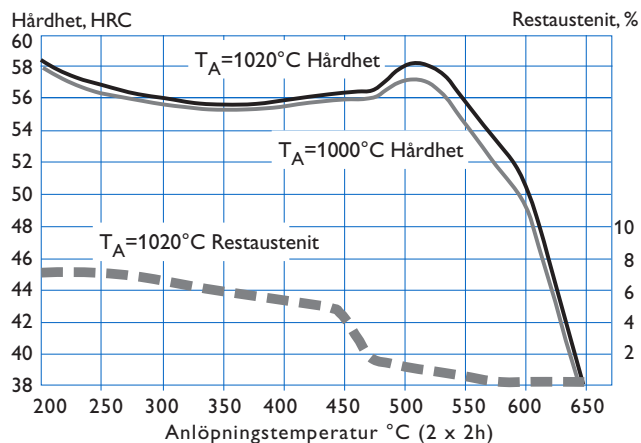
Värmeledningsförmåga vid 200°C

25 W/m °C

VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödningstemperatur	850°C
Austeniseringstemperatur	1000-1025°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



Högtemperaturanlöpning >525°C rekommenderas om möjligt. Hålltiden vid anlöpningstemperatur är 2 timmar.

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/GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

14	18	22	25,4	28	35	41	43	50	56	63	64,5	70	80	90	102	110
125	140	150	160	170	180	190	200	220	254	280	300	350	407	450	550	620

■ PLATT/FYRKANT, OBEARBETAD/GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd				
28	57	108	160	210	260
35	69	108	210	260	
40	160	200	250		
43	108	160	260		
50	160	200	250	300	355
54	108	254			
56	156	246	396		
63	200	250	315	500	
66	108	256	296		
76	125	196	246	396	
80	315	500			
86	86	256	296		
96	296	396			
100	250				
125	125	400	450	500	
136	396	596			
156	396	496			
160	315	600			
196	596				
200	400	500			
296	596				
305	655				
346	596				

SVETSELEKTRODER

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

1,6