



Uddeholm Vidar Superior kännetecknas av utmärkt beständighet mot temperaturväxlingar och termisk utmattning, god hållfasthet vid förhöjda temperaturer, enastående seghet och duktilitet i alla riktningar samt mycket goda genomhårdningsegenskaper.

Uddeholm Vidar Superior har dessutom god måttbeständighet vid härdning. Stålet rekommenderas för applikationer som kräver hög seghet, som t. ex. vid pressgjutning och smide. Uddeholm Vidar Superior fungerar också utmärkt som verktygsmaterial för plastbearbetning.

## Riktanalys

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,36	0,3	0,3	5,0	1,3	0,5

## Färgmärkning

Röd/orange med vit diagonallinje

## Leveranstillstånd

Mjukglöddat till ca 180 HB

## Motsvarande standard

ASSAB	VIDAR SUPERIOR	W. Nr.	1.2340
BS4659	~BH11	EN	X36CrMoV5-1
AISI	~H11		

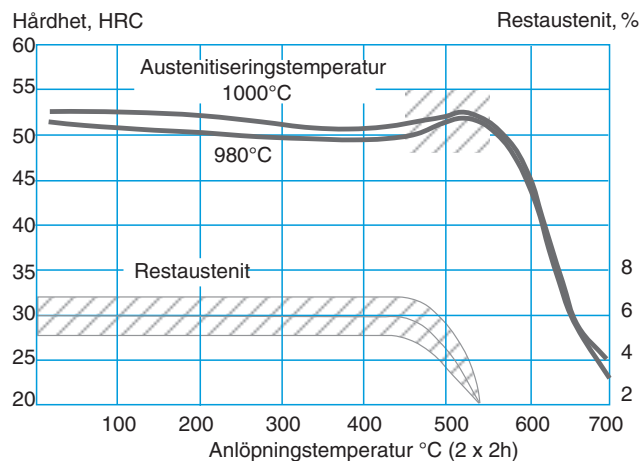
## Värmeledningsförmåga vid 400°C

30 W/m °C

## VÄRMEBEHANDLING

Mjukglödningstemperatur	850°C
Austenitiseringsstemperatur	980-1000°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



Anlöpning inom området 450-550°C rekommenderas normalt inte beroende på försämring av segheten.

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

■ PLATT, GROVBEBARBETAD STÅNG, mm

Tjocklek	Bredd
<b>150</b>	<b>810</b>
<b>200</b>	<b>600 810</b>
<b>250</b>	<b>600 810 1000</b>
<b>300</b>	<b>600 1000</b>
<b>350</b>	<b>600 810</b>
<b>410</b>	<b>600 810</b>
<b>450</b>	<b>600</b>
<b>500</b>	<b>650 700</b>