

**Werkstoffblatt:** 1.2343 ESU  
**Kurzname:** X37CrMoV5-1 / X38CrMoV5-1  
**DIN:** EN ISO 4957 ; SE 201; SE 202

Analysengrenzen [Gew.%]:							
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0,33-0,41	0,8-1,20	0,25-0,50	≤0,030	≤0,020	4,8-5,50	1,2-1,50	0,3-050

**Anlieferungszustand:** weichgeglüht auf ≤ 210HB

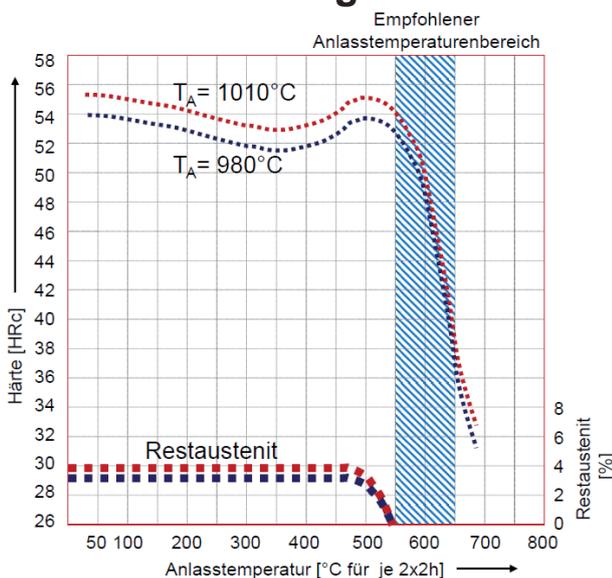
**Verwendung:**

- Spritzgießformen die spiegelblank poliert werden sollen
- Druckgießformen
- Strangpressmatrizen
- Hoch belastete Konstruktionselemente

Die gebräuchliche Arbeitshärte richtet sich nach dem Anwendungsbereich. Während für die Warmarbeit häufig 44-47HRC angestrebt werden sind es für Formen für die Kunststoffverarbeitung 48-53HRC.

**Härten von 1.2343 im Vakuumofen**

**1.2343 Anlasdiagramm**



Bruchfestigkeit $R_m$ und Streckgrenze $R_{p0,2}$ des Stahls <b>W.-Nr.: 1.2343 ESU</b> bei <u>Raumtemperatur</u> (Durchschnittswerte)					
Härte [HRC]	$R_m$ [MPa]	$R_{p0,2}$ [MPa]	$A_5$ [%]	Z [%]	$K_{1C}$ [MPa·m <sup>1/2</sup> ]
~46	~1500	~1270	13	47	75

**Weichglühen:**

- Weichglühtemperatur= 800-820°C
- Haltedauer ≥ 4 Stunden
- Abkühlen im Ofen bis 500°C dann an Luft

**Spannungsarmglühen:**

- Temperatur = 650°C
- Haltedauer ≥ 2 Stunden mit Ofenabkühlung