

SX2067

1.2067 / 102Cr6

SAE 52100 / AISI L3 / SUJ 2



Tool Steel

Richtanalyse / Chemical Analysis (in %)

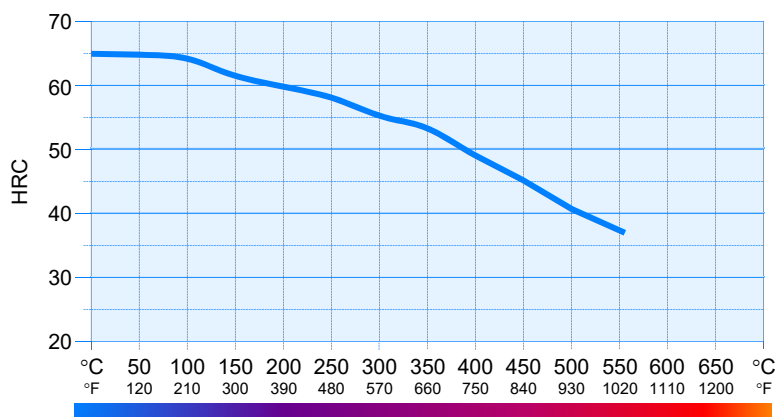
C	Si	Mn	Cr	Mo	V			
1,00	0,25	0,30	1,50					

Wärmebehandlung / Heat Treatment

Austenitisierungstemperatur / Austenitizing Temperature: ~860°C / ~1580°F

Abschreckmedium / Quenching Medium: Öl / Oil

Anlassen / Annealing (Tempering):



Mittlerer Wärmeausdehnungsbeiwert / Mean Thermal Expansion Coefficient

Temperatur [°C]	Temperature [°F]	Mittlerer Wärmeausdehnungsbeiwert Mean Thermal Expansion Coefficient [10E-6/K]
20-100	68-212	11,5
20-200	68-392	12,5
20-300	68-572	13,3
20-400	68-752	13,9

SX2067

1.2067 / 102Cr6

SAE 52100 / AISI L3 / SUJ 2

SteelXpert

Tool Steel

Wärmebehandlung – Anleitung / Heat Treating Instructions

Härtetemperaturen / Abschreckmedium

- Austenitisierungstem.: ~880°C / ~1616°F
- Abschreckmedium: Öl
- Der Übergang vom Ofen ins Öl muss sehr schnell verlaufen. Ansonsten kann die maximale Härte nicht erreicht werden.
- Das Material immer vertikal ins Öl tauchen – niemals andersherum.
- Die Öltemperatur muss entsprechend der Herstellerangaben eingestellt werden.

Hardening – Temperatures / Quenching Medium

- Austenizing Temperature: ~880°C / ~1616°F
- Quenching Medium: Oil
- The transition from the oven to the oil must be quick. Otherwise you cannot reach the maximum hardness.
- Always dip the material vertically in the oil – never across!
- The oil temperature must be set according to the manufacturer's instructions.

Härten - Haltezeiten

- Verweildauer [min] =
2,5 x Materialdicke [mm]

Hardening – Hold Time

- Holding Time [min] =
65 x thickness of the material [inch]

Anlassen

- Langsames Aufheizen bis auf Anlasstemperatur
- Haltezeit nach Durchwärmung: 2h
- Anlasszyklus: 1 Mal

Tempering

- Slow heating to tempering temperature immediately after quenching
- Hold Time after temperature equalization: 2h
- Tempering Cycle: Once

Die angegebenen Daten sind typische Werte und gewährleisten nicht die Eignung für eine bestimmte Anwendung oder Verwendung dieses Materials. Normale Schwankungen der chemischen Zusammensetzung und der Wärmebehandlungsparameter können zu unterschiedlichen Werten in Bezug auf die physikalischen und mechanischen Eigenschaften führen.

The data presented herein are typical values, and do not warrant suitability for a specific application or use of this material. Normal variations in the chemical composition and heat treatment parameters may result in different values for the various physical and mechanical properties.