

I Buderus Kunststoffformenstahl 2711 ISO-B

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
Richtanalyse	0,52	0,20	0,70	0,020	0,002	0,75	1,75	0,30	0,10
Chem. Zusammensetzung gemäß SEL	0,50–0,60	0,15–0,35	0,50–0,80	≤ 0,025	≤ 0,025	0,60–0,80	1,50–1,80	0,25–0,35	0,07–0,12

Angaben in Massen-%

Stahl-Eisen-Liste (SEL)	54 NiCrMoV 6
AFNOR	55 NCDV 7
AISI	~ 6 F 2
BS	~ BH 224

Stahltyp

Hohe Zähigkeit, hohe Druckfestigkeit, polierbar.
Im Lieferzustand nitrierfähig; hartverchrombar, flammhärtbar, narbsicher.

Anwendung

Größere Spritzgießformen und Pressformen mit höherer mechanischer und thermischer Beanspruchung. Konturvergütung wird empfohlen.

Bei höherer Arbeitshärte auch geeignet zur Verarbeitung von SMC und GMT, ggf. in Verbindung mit einer Oberflächenbeschichtung.

Lieferzustand

Geglüht auf max. 248 HB,
Vergütet auf 280–325 HB (Δ ca. 950–1100 MPa)*
oder auf 355–415 HB (Δ ca. 1200–1400 MPa)*
oder auf Kundenvorschrift

Physikalische Eigenschaften (Anhaltswerte)

Wärmeausdehnungskoeffizient ($10^{-6}/K$)	20–100 °C	20–250 °C	20–500 °C
	11,0	12,4	13,5
Wärmeleitfähigkeit (W/mK)	20 °C	250 °C	500 °C
	33,0	35,0	33,0
E-Modul (GPa)	20 °C	250 °C	500 °C
	212	197	175

* Oberflächenhärte in Brinell, umgewertet nach DIN EN ISO 18265, Tabelle A.1

