

Formadur® 2312

Vergüteter Kunststoffformenstahl

Datenblatt
40CrMnMoS8-6¹⁾
AISI P20+S / AFNOR 40CMD8S

28.04.26 REV.2.

Chemische Zusammensetzung in %

C	Cr	Mn	Mo	S
0,40	1,90	1,50	0,20	0,05

Werkstoffeigenschaften

- Lieferhärte 280 bis 325 HB
- Verbesserte Zerspanbarkeit gegenüber Formadur 2311

Typische Anwendungen

- Kunststoffformen
- Formrahmen für Kunststoff- und Druckgießformen
- Rezipientenmäntel

Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient (10⁻⁶ K⁻¹)

	geglüht	vergütet
20–100 °C	12,5	12,3
20–200 °C	13,4	13,0
20–300 °C	13,9	13,07

Wärmeleitfähigkeit (W/m.K)

	geglüht	vergütet
100 °C	40,2	39,8
150 °C	40,9	40,4
200 °C	40,3	40,4
250 °C	40,0	39,9
300 °C	39,0	39,0

Wärmebehandlung

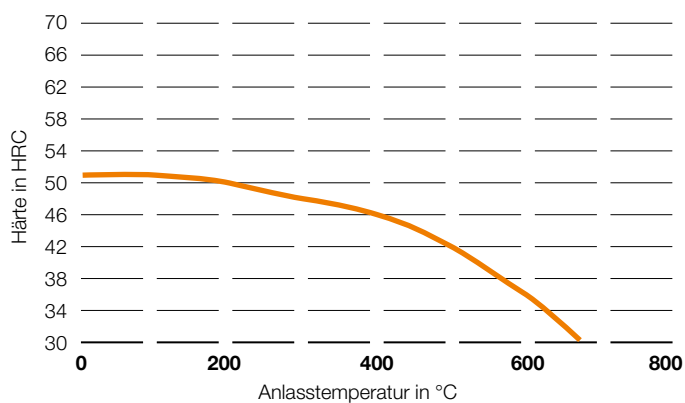
Weichglühen	710–740 °C	Ofen	≤ 325 HB
Härten	840–870 °C	Öl oder Warmbad, 180–220 °C	51 HRC nach Abschrecken
Anlassen	100 °C		51
	200 °C		50
	300 °C		48
	400 °C		46
	500 °C		42
	600 °C		36
	700 °C		28

¹⁾ S kann auf 0,05 % bis 0,10 % angehoben werden und Ni kann entfallen.

Formadur® 2312

Vergüteter Kunststoffformenstahl

Anlassen



Zeit-Temperatur-Umwandlung

