



EFS

geglüht +A, bearbeitet  
recuit +A, écroûté resp.  
tourné

**verfügbare Abmessungen**  
25,5–453 ab Werkslager

**dimensions disponibles**  
25,5–453 du stock usine

Alle Masse in mm / Mesures en mm

EFS SUPRA  
ESU

geglüht +A  
recuit +A



**Gesägt, gefräst, geschliffen, tieflochgebohrt** – dank des umfangreichen Platten- und Blocklagers sind wir in der Lage, jede Abmessung (auch Sonder- und Zwischenabmessungen) in gewünschter Ausführung kurzfristig ab unserem Betrieb in Wil zu liefern.

**Sciée, fraisée, poncée, percée de trous profonds** – quelle que soit l'exécution désirée, nos stocks considérables de plaques et de lingots nous permettent de la fournir à court terme dans toutes les dimensions (même spéciales ou intermédiaires) depuis notre entreprise de Wil.

EFS: extra feine Struktur  
EFS: extra fine structure

EFS SUPRA ESU:  
extra feine Struktur und  
umgeschmolzen ESU/WU  
EFS SUPRA ESU:  
extra fine structure et  
recoulé ESU/sous vide

**Werkstoff-Nr.** ~ 1.2367 nach DIN ISO 4957 2/01 aktuelle Ausgabe  
**No. de matière** ~ 1.2367 selon DIN ISO 4957 2/01 version actuelle

**Kurzname** ~ X 38 CrMoV 5 3  
**Symbole** ~ X 38 CrMoV 5 3

**Werkstoffeigenschaften** Hohe Warmfestigkeit und Anlassbeständigkeit, hohe Härbarkeit, geringes Verzugsverhalten.  
**Propriétés** Haute résistance à chaud et au revenu, très bonne trempabilité, faible déformation à la trempe.

**Chemische**  
**Zusammensetzung**  
(Richtwerte in %)

C	Cr	Mo	V
0,37	5,0	3,0	0,6

Analyse théorique (%)

**Warmformgebung**  
**Façonnage à chaud**

**Wärmebehandlung**  
**Traitement thermique**

Warmformgebung Façonnage à chaud		Wärmebehandlung Traitement thermique									
°C	Ab- kühlung Refroidisse- ment	Weichglühen / Recuit d'adoucissement			Härten / Trempe				Anlassen / Revenu		
		°C	Ab- kühlung Refroidisse- ment	Glühhärt e HB Dureté HB à l'état recuit	°C	in Milieu de trempe	Härte bzw. Festigkeit nach dem Abschrecken Dureté / Résistance sous pleine trempe	°C	HRC	N/mm <sup>2</sup>	
850 – 1050	langsam z.B. Ofen lent par exemple au four	730	Ofen	max. 235	1030 – 1080	Luft, Öl oder Warmbad 500–550 °C Air, huile ou bain chaud 500–550 °C	HRC	N/mm <sup>2</sup>	100	57	2120
		–	–						200	55	1980
		780	Four						300	53	1850
		–	–						400	52	1790
		–	–						500	55	1980
		–	–						550	55	1980
		–	–						600	52	1790
		–	–						650	45	1440
–	–	700	36	1140							

# THYROTHERM-2367 / THYROTHERM-2367 ESU SUPRA

Werkstoff-Nr. / No. de matière 1.2367

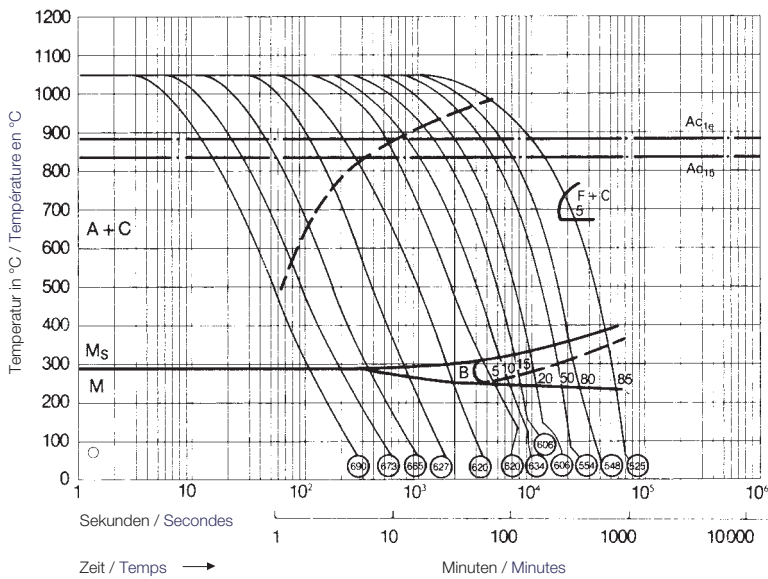
Physikalische Eigenschaften	Wärmeausdehnungskoeffizient	$10^{-6} \times m$	20-100	20-200	20-300	20-400	20-500	20-600	20-700 °C
	Dilatation thermique	$m \times ^\circ C$	11,9	12,5	12,6	12,8	13,1	13,3	13,5
Propriétés physiques	Wärmeleitfähigkeit	$\frac{J}{cm \times s \times ^\circ C}$	20	350	700 °C				
	Conductibilité thermique		0,364	0,322	0,275				

**Verwendungshinweise** Gesenke, Druckgiessformen, Schwermetal-Innenbüchsen, Profilmatrizen, Dorne. Für höchste Anforderungen empfehlen wir den Werkstoff 2367 EFS SUPRA ESU.

**Applications** Matrices de forges, moules d'injection, conteneurs pour métaux lourds, matrices à profiler, mandrins, broches, poinçons. Pour de plus hautes exigences, nous conseillons la matière 2367 EFS SUPRA ESU.

## Kontinuierliches Zeit-Temperatur-Umwandlungsschaubild

Diagramme TTT refroidissement continu



## Anlassschaubild

Diagramme de revenu

