



Measurements Group Meßtechnik GmbH

Lochhamer Schlag 6 • 82166 Lochham • Telefon: 089 8589 610 • Fax: 089 8589 6129

E-Mail: mggermany@compuserve.com

Technisches Büro Süd-West ■ Dipl.-Ing. Dieter Schröder

Brühlstr. 29 • 73563 Mögglingen

Telefon: 07174 374 • Fax: 07174 6747 • E-Mail: mmg@dieterschroeder.de

Technische Information

Information von Michael J. Bower, Measurements Group, Inc.; Raleigh, North Carolina, USA

Prozedur zur Verbesserung des Kriech- und Hystereseverhaltens beim 17-4 PH

Diese Information beschreibt die Wärme- und Kältebehandlung des Stahls 17-4 PH (US-Bezeichnung) zur Minimierung des Kriech und Hystereseverhaltens.

1. Über vier Stunden auf eine Temperatur von +1038 °C (in Argon) erwärmen. Diese Temperatur für 30 Minuten halten.
2. Abkühlen auf - 70 °C und acht Stunden auf dieser Temperatur halten.
3. Bearbeiten.
4. Erwärmen auf +480 °C ± 3 °C und eine Stunde halten.
5. Abkühlen auf Raumtemperatur.

Ich hoffe diese Information hilft weiter.

Beste Grüße,

Michael J. Bower

Sr. Applications Engineer

MJB / kbf

Measurements Group, INC.

Ein Unternehmen der Vishay Intertechnology, Inc.

P.O. Box 2777

Raleigh, North Carolina 27611 U.S.A.

Telefon (919) 363-3800

Telex 802-502

FAX (919) 365-3945

Hausanschrift:

U.S. Highway 64

Wendell North Carolina 27591 U.S.A.

Übersetzt am 18.2.1996

Nachtrag:

Was wird durch diese Maßnahme erreicht?

Ein guter 17-4PH weist unbehandelt eine Hysterese von rund 0,035 % bis 0,06 % bezogen auf den Vollastbereich auf. Nach der obigen Wärme- / Kältebehandlung liegt die Hysterese dann bei rund 0,02 % bezogen auf den Vollastbereich.