

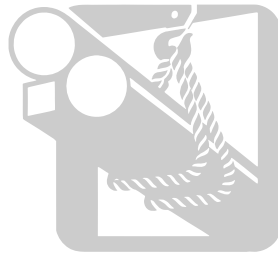
Marke Marque	Werkstoff-Nr. No de matière	DIN-Bezeichnung Désignation DIN	AISI	Richtanalyse Analyse moyenne							Alte Bezeichnung Ancienne désignation	Seite Page
				C	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V		
HERTSCH												

D Schnellstähle, -bänder

Aciers rapides, bandes

PM-Schnellstähle			Aciers rapides PM												
PM-Herstellung				PM-Production											
ASP 2005	—	—	—	1,50		4,00			2,50	2,50	4,00				D 2
ASP 2017		S 3-3-1-8	—	0,80		4,20			3,00	3,00	1,00		8,00 + Nb 1,0		D 4
ASP 2023	1.3344	S 6-5-3	M 3:2	1,28	0,30	4,20			5,00	6,40	3,10		ASP 23		D 6
ASP 2030	~ 1.3207	S 6-5-3-8	—	1,28	0,30	4,20			5,00	6,40	3,10	8,50	ASP 30		D 8
ASP 2052	—	S 10-2-5-8	—	1,60		4,80			2,00	10,5	5,00	8,00			D 12
ASP 2053		S 4-3-8	—	2,45		4,20			3,10	4,20	8,03				D 16
ASP 2060	~ 1.3241	S 6-7-6-10	—	2,30	0,30	4,20			7,00	6,50	6,50	10,50	ASP 60		D 18
Vanadis 23	1.3344	S 6-5-3	M 3:2	1,28	0,30	4,20			5,00	6,40	3,10				D 22
Vanadis 30	~ 1.3207	S 6-5-3-8	—	1,28	0,30	4,20			5,00	6,40	3,10				D 26
Vanadis 60	~ 1.3241	S 6-7-6-10	—	2,30	0,30	4,20			7,00	6,50	6,50	10,50			D 30
															D 34
Konventionelle Schnellstähle			Aciers rapides conventionnels												
M2	1.3343	S 6-5-2	M2	0,88	0,30	4,30			5,00	6,40	1,90		Söd. 29/TEM		D 38
M35	1.3243	S 6-5-2-5	M 35	0,90	0,30	4,20			5,00	6,40	1,90	4,80	Söd. 424/TEM C		D 42
M42	1.3247	S 2-10-1-8	M 42	1,10		3,80			9,50	1,50	1,20	8,00	Söd. 442/MO 88		D 44





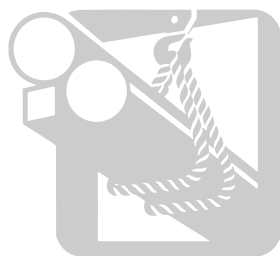
Marke Marque	Werkstoff-Nr. No de matière	DIN-Bezeichnung Désignation DIN	AISI	Richtanalyse Analyse moyenne							Alte Co	Seite Bezeichnung Ancienne désignation	Page
				C	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V			

E Werkzeugstähle

Aciers à outil

Kaltarbeitsstähle			Aciers pour travail à froid											
VANADIS 4-PM	—	—	—	1,50	0,40	8,00		1,50		4,00				E 4
VANADIS 6-PM	—	—	—	2,10	0,40	6,80		1,50		5,40				E 8
VANADIS 10-PM	—	—	—	2,90	0,50	8,00		1,50		9,80				E 12
SVERKER 21	1.2379	X155CrVMo12-1	D 2	1,55	0,50	12,00		0,80		0,90		Söderfors 364		E 16
SVERKER 3	1.2436	X210CrW12	D 6	2,00	0,80	12,80		1,30				Söderfors 62		E 22
SLEIPNER	—	—	—	0,90	0,50	7,80		2,50		0,50				E 26
RIGOR	1.2363	X100CrMoV5-1	A 2	1,00	0,60	5,30		1,10		0,20		Söderfors 65		E 30
ARNE	1.2510	100MnCrW4	O 1	0,95	1,20	0,50			0,50	0,10		Söderfors 16		E 34
1.2842	1.2842	90MnCrV8	O 2	0,90	2,00	0,40				0,10				E 42
VIKING/CHIPPER	1.2631	X50CrMoW9-1-1	—	0,50	0,50	8,00		1,50		0,70				E 48
CALMAX	1.2358	60CrMoV18-5	—	0,60	0,80	4,50		0,50		0,20				E 52
COMPAX	—	—	S 7	0,50	0,70	3,20		1,40				HC - S 7		E 56
THG 2000	—	—	—	0,39	0,40	5,30		1,30		0,90	+ S			E 58
Erodierklötze Blocs d'érosion	1.2379	X155CrVMo12-1	D 2	1,55	0,50	12,00		0,80		0,90		geglüht/gehärtet recuit/trempe		E 20
Kalt- und Warmarbeitsstähle			Aciers pour travail à froid et à chaud											
GRANE	1.2721	50NiCr13	L 6	0,55	0,40	1,00	3,00	0,30				Söderfors 85		E 60
REGIN 3	1.2542	45WCrV7	S 1	0,50	0,30	1,30				2,50	0,20	Söderfors 18		E 64
Warmarbeitsstähle			Aciers pour travail à chaud											
ORVAR 2 Microdized	1.2344	X40CrMoV5-1	H 13	0,40	0,40	5,30		1,40		1,00		Söd. 67/Orvar 2 M		E 66
ORVAR SUPREME – ESU	1.2344	X40CrMoV5-1	H 13	0,40	0,40	5,30		1,40		1,00		Söderfors 67		E 70
VIDAR SUPREME – ESU	1.2343	X38CrMoV5-1	H 11	0,38	0,40	5,00		1,30		0,40		S 67 / 1.2343		E 74
1.2343	1.2343	X38CrMoV5-1	H 11	0,38	0,40	5,00		1,30		0,40				E 78
1.2365	1.2365	X32CrMoV3-3	—	0,31	0,35	2,90		2,80		0,50				E 80
DIEVAR	—	—	—	0,36	0,50	5,00		2,30		0,50				E 82
HOTVAR	—	—	—	0,55	0,75	2,60		2,25		0,85				E 86
QRO 90 SUPREME – ESU	—	—	—	0,38	0,75	2,60		2,25		0,90				E 90
ALVAR 14	1.2714	56NiCrMoV7	—	0,55	0,70	1,10	1,70	0,50		0,10				E 94
Silberstähle und Bleche			Aciers argent et tôles											
1.2510-Silberstahl	1.2510	100MnCrW4	O 1	0,95	1,20	0,50			0,50	0,10		WH Spezial Extra		E 38
1.2210-Silberstahl	1.2210	115CrV3	L 2	1,15	0,30	0,80				0,10		WH Spezial		E 38
1.1645-Silberstahl	1.1645	C105W2	(W2)	1,05	0,20							WH Normal		E 46
1.2379-Blech	1.2379	X155CrVMo12-1	D 2	1,55	0,50	12,00		0,80		0,90				E 19
1.2436-Blech	1.2436	X210CrW12	D 6	2,00	0,80	12,80			1,30			Cr 13 W* NS		E 25
1.2363-Blech	1.2363	X100CrMoV5-1	A 2	1,00	0,60	5,30		1,10		0,20				E 32
1.2510-Blech	1.2510	100MnCrW4	O 1	0,95	1,20	0,50			0,50	0,10		Permanent		E 39
Schutzmaterial			Matériel de protection											
Nichtrostende Härtefolie Feuillard de trempe inoxydable	—	—	—	0,05		17,00	10,0		+ TiO	,600		(Schutzmaterial)		E 96
Schweisselektroden			Electrodes de soudure											
														E 97
Wärmebehandlung von Werkzeugstählen			Traitement thermique des aciers à outil											
														E 98
Ausführung und Toleranzen			Exécution et tolérances											
der Werkzeugstähle / des aciers à outil														E 102





Marke Marque	Werkstoff-Nr. No de matière	DIN-Bezeichnung Désignation DIN	AISI	Richtanalyse Analyse moyenne										Alte	Seite Bezeichnung	Page
				C	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Co					
HERTSCH				C	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Co		Ancienne désignation			

F Kunststoff-Formenstähle Aciers pour moules

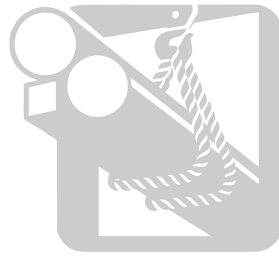
Vergütete Stähle				Aciers prétraités											
HOLDAX	1.2312	40CrMnMoS8-6	—	0,40	1,50	1,90		0,20	+ S 0,06				HC 2312	F 4	
IMPAX SUPREME	1.2738	40CrMnNiMo8-6-4	—	0,36	0,70	1,80	1,00	0,20					HC 302	F 6	
IMPAX HiHard	1.2738	40CrMnNiMo8-6-4	—	0,37	1,40	2,00	1,00	0,20					—	F 8	
1.2311	1.2311	40CrMnMo7		0,40	1,40	1,90		0,20						F 10	
Rostbeständige Stähle				Aciers inoxydables											
STAVAX-ESU	1.2083	X42Cr13	420	0,38	0,50	13,60					0,30		HC 512-ESU	F 12	
POLMAX	—	—	—	0,38	0,50	13,60					0,30		Optimax	F 16	
ELMAX-PM	—	—	—	1,70	0,30	17,00		1,00			3,00			F 18	
Rostbeständige Stähle, vergütet				Aciers inoxydables, traités											
RAMAX S	~ 1.2316	~ X36CrMo17	—	0,33	1,30	16,70			+ S 0,12				—	F 22	
1.2316+S/1.2085	1.2085	1.2316+S/X33CrS16	—	0,33	1,00	16,00	0,5		+ S 0,10				—	F 23	
Rostbeständiger Stahl, ausscheidungshärtbar				Aciers inoxydable à durcissement structural											
CORRAX	—	—	—	0,03	0,30	12,00	9,20	1,40	+ AL 1,6					F 22	
Durchhärtende Stähle				Aciers trempants à coeur											
1.2767	1.2767	X45NiCrMo4	—	0,45	0,40	1,40	4,00	0,30					HC 2767	F 24	
CALMAX	1.2358	60CrMoV18-5	—	0,60	0,80	4,50		0,50			0,20			F 26	
Kupferlegierungen				Aciers trempants à coeur											
MOLDMAX HH	—	—	—	—	—	—	0,25	—	+ Be 1,9		0,25	—		F 32	
PROTHERM	—	—	—	—	—	—	1,80	—	+ Be 0,4		—	—		F 34	

Marke Marque	Werkstoff-Nr. No de matière	DIN-Bezeichnung Désignation DIN	AISI	Richtanalyse Analyse moyenne										Alte	Seite Bezeichnung	Page
				C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo							
HERTSCH				C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo				Ancienne désignation			

G Rostfreie Stähle Aciers inoxydables

Martensitische, rostbeständige Stähle				Aciers martensitiques, inoxydables											
1.4034	1.4034	X46Cr13	420	0,45	0,50	0,50	14,00						HC 512	G 2	
STAVAX-ESU	1.2083	X42Cr13	420	0,38	0,80	0,50	13,60				V = 0,3		HC 512-ESU	G 6	
1.4057	1.4057	X17CrNi16-2+QT		0,12-		15-	1,5-								
				0,22	1,50	17	2,5							G 10	
1.4104	1.4104	X14CrMoS17+QT	430 F	0,15	0,50	0,80	17,00			0,25	S = 0,20		HC 527	G 12	
Austenitische, rostbeständige Stähle				Aciers austénitiques, inoxydables											
1.4301	1.4301	X5CrNi18-10	304	0,07	1,00	2,00	17-19	8.5-10,5			S = 0,03		HC 553	G 14	
1.4305	1.4305	X10CrNiS18-9	303	0,12	1,00	2,00	17-19	8-10			S = 0,25		HC 556	G 16	
											0,35				
Austenitische, rost- und säurebeständige Stähle				Aciers austénitiques, résistants aux acides											
1.4435	1.4435	X2CrNiMo18-14-3	316 L	0,03	1,00	2,00	17-18,5	12,5-15	2,5-3	S = 0,025			HC 561 BN2	G 18	





Marke Marque	Werkstoff-Nr. No de matière	DIN-Bezeichnung Désignation DIN	AISI	Richtanalyse Analyse moyenne						Alte	Seite Bezeichnung	Page
				C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo			
HERTSCH				C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo		Ancienne désignation	

I Blankstähle

Aciers étirés

Blanker Baustahl			Acier de construction étiré											
S235JRG2C	1.0037	235JRG2C		0,20									St 37-2 K	I 2
S355J2G3C	1.0570	S355J2G3C		0,22	0,55	1,60							St 52-3 K	I 4
Blanker Einsatzstahl			Acier de cémentation étiré											
15NiCr13+A+C	1.5752	15NiCr13+A+C											14 NiCr 14	H 8
16MnCr5+A+C	1.7131	16MnCr5+A+C											16 MnCr 5	H 11
Blanker Vergütungsstahl			Acier d'amélioration étiré											
C35E	1.1181	C35E		0,35	0,25	0,65							Ck 35	I 6
C45E	1.1191	C45E		0,45	0,25	0,65						Keilstahl/ Acier à clavet.	Ck 45	I 8
34CrNiMo6+QT+C	1.6582	34CrNiMo6K+V		0,34	0,40	0,55	1,60	1,60			0,25		34 CrNiMo/VCNMoh	H 32
36CrNiMo4+QT+C	1.6511	36CrNiMo4K+V		0,36	0,40	0,65	1,05	1,05			0,22		36 CrNiMo/VCNMow	H 34
Blanker Automatenstahl			Acier de décolletage étiré											
11SMn30/37	1.0715													
	1.0736	11SMn 30/37		0,15	0,05	1,30						S=0,37	9SMn28/36K	I 10
11SMnPb30/37	1.0718													
	1.0737	11SMnPb30/37		0,15	0,05	1,30						Pb=0,25	9SMnPb28/36K	I 12

K Federstahl

Aciers à ressort

Stahlröhre			Fils d'acier											
Sorte C	Klaviersaitenfederdraht Fil ressort corde à piano		Sorte C										SUPRA	K 2
1.4310	nichtrostender Feder- draht Fil ressort inoxydable	1.4310	X2CrNi17-7	0,10	0,50	1,00	18,00	9,00					HC 18/8	K 4
1.4401	nichtrostender, säurefester Federdraht Fil ressort inoxydable et résistent aux acides	1.4401	X5CrNiMo 17-12-2	0,07	1,00	2,00	18,00	12,00	2,50				HC 18/12 Mo	K 5
Bandstähle			Aciers en bandes											
Ck 75	Federbandstahl gehärtet Acier à ressort en bandes, trempé	1.1248	Ck75	0,75	0,35	0,80							M 85 / Extra	K 6
1.4310	nichtrostender Feder- bandstahl Acier à ressort inoxydable, en bandes	1.4310	X12CrNi17-7	0,10	0,50	1,20	17,00	8,00					HC 18/8	K 8
Stabstahl			Acier en barres											
55 Si 7	Federstahl walzhart Acier à ressort, dureté de laminage	1.5026	55Si7	0,55	1,70	0,80							65Si7/SPRING	K 10

