

## Kullagerstål 100Cr6 (Ovako (802F/803F, SS 2258))

100Cr6 är ett kromlegerat kullagerstål. Stålet lagerhålls som stång och rör i ett glödgat tillstånd för att underlätta maskinbearbetning. Genom värmebehandling kan kullagerstål uppnå hög hårdhet, hållfasthet, slitstyrka och motstånd mot utmattning. Denna egenskapskombination gör att ståtypen fungerar utmärkt i en rad andra applikationer förutom just kul- och rullningslager. För stång är full genomhårdning av 100Cr6 möjlig för diametrar t o m ca 40 mm och för rör t o m vägg tjocklekar ca 20 mm.

### Typisk analys (\*)

% C	% Si	% Mn	% P	% S	% Cr	% Mo
0,97	0,25	0,35	0,010	0,010	1,50	0,05

\*Stålet är behandlat med aluminium.

### Mekaniska egenskaper

Format/tillstånd	Stålsort	Dimension (*), mm	R <sub>p0,2</sub> <sup>†</sup> N/mm <sup>2</sup> min	R <sub>m</sub> <sup>†</sup> N/mm <sup>2</sup>	A, % min	Hårdhet
Leveranstillstånd Stång, glödgad, skalsvarvad	Ovako 803F	26-55	410	700 (†)	27	HB 210 (†)
Leveranstillstånd Rör, varmvalsat, glödgat	Ovako 802F	40,5/18,7 - 202,6/156,4	410	700 (†)	27	HB 210 (†)
Efter värmebehandling (†)	Alla	Alla	1700	2200	2	HRC 61

\* Se separat datablad för information om dimensionstoleranser.

† Typiska värden, enbart för information.

### Motsvarande normer

Stålets analys uppfyller fordringarna för stål 100Cr6 i SS-EN-ISO 683-17. Hårdheten i leveranstillstånd motsvarar tillstånd "+AC" i denna norm. Den (utgången) SS-beteckningen är 2258-02.

### Varmformning och värmebehandling

<b>Smidning</b>	800-1050°C. Smids omedelbart efter full temperatur har uppnåtts.	Svalning fritt i luft.
<b>Mjukglödning</b>	800-820°C, hålltid 2 timmar efter genomvärmning.	Svalning i ugn 20°C/timme till 650°C därefter fritt i luft.
<b>Avspänningslödning</b>	550-650°C, hålltid 2 timmar efter genomvärmning.	Svalning i ugn till 500°C därefter fritt i luft.
<b>Härdning</b>	830-870°C, hålltid 15-60 minuter beroende på dimension. Kylning i olja eller etappbad.	För komplicerade detaljer, bör kylningen avbrytas vid 100-150°C följd av dubbelanlöpning.
<b>Anlöpning</b>	150-500°C (oftast 150-200°C) beroende på vilken kombination hårdhet/seghet som eftersträvas, hålltid 1 timme. Temperaturintervallet 250-350°C bör undvikas.	Svalning fritt i luft.
<b>Ythärdning</b>	100Cr6 passar bra för induktionshärdning för att uppnå ythårdhet 60-64 HRC.	Anlöpning 150-200°C.

### Svetsning

100Cr6 är inte lämplig för svetsning.

### Maskinbearbetning

För rekommendationer avseende svarvning och borrar av 100Cr6, se separat datablad.