

Schneidpaste-Nr.6+PASTE

Kühlschmierstoff



Einsatzgebiete - Material	
P1.1 Kaltfließpresstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	<= 600 N/mm ²
P2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	<= 800 N/mm ²
P3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	<= 1000 N/mm ²
P4.1 Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	<= 1200 N/mm ²
P5.1 Hochlegierte Stähle, Kalt-u. Warmarbeitsstähle, u.a.	<= 1400 N/mm ²
M1.1 Ferritisch, martensitisch	<= 950 N/mm ²
M2.1 Austenitisch	<= 950 N/mm ²
M3.1 Austenitisch-ferritisch (Duplex)	<= 1100 N/mm ²
M4.1 Austenitisch-ferritisch hitzebeständig (Super Duplex)	<= 1250 N/mm ²
S1.1 Reintitan	<= 450 N/mm ²
S1.2 Titan-Legierungen	<= 900 N/mm ²
S1.3 Titan-Legierungen	<= 1250 N/mm ²
S2.1 Reinnickel	<= 600 N/mm ²
S2.2 Nickel-Basis-Legierungen	<= 1000 N/mm ²
S2.3 Nickel-Basis-Legierungen	<= 1600 N/mm ²
S2.4 Kobalt-Basis-Legierungen	<= 1000 N/mm ²
S2.5 Kobalt-Basis-Legierungen	<= 1600 N/mm ²
S2.6 Eisen-Basis-Legierungen	<= 1500 N/mm ²
H1.1 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	44 – 50 HRC
H1.2 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	50 – 55 HRC
H1.3 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	55 – 60 HRC
H1.4 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	60 – 63 HRC
H1.5 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	63 – 66 HRC