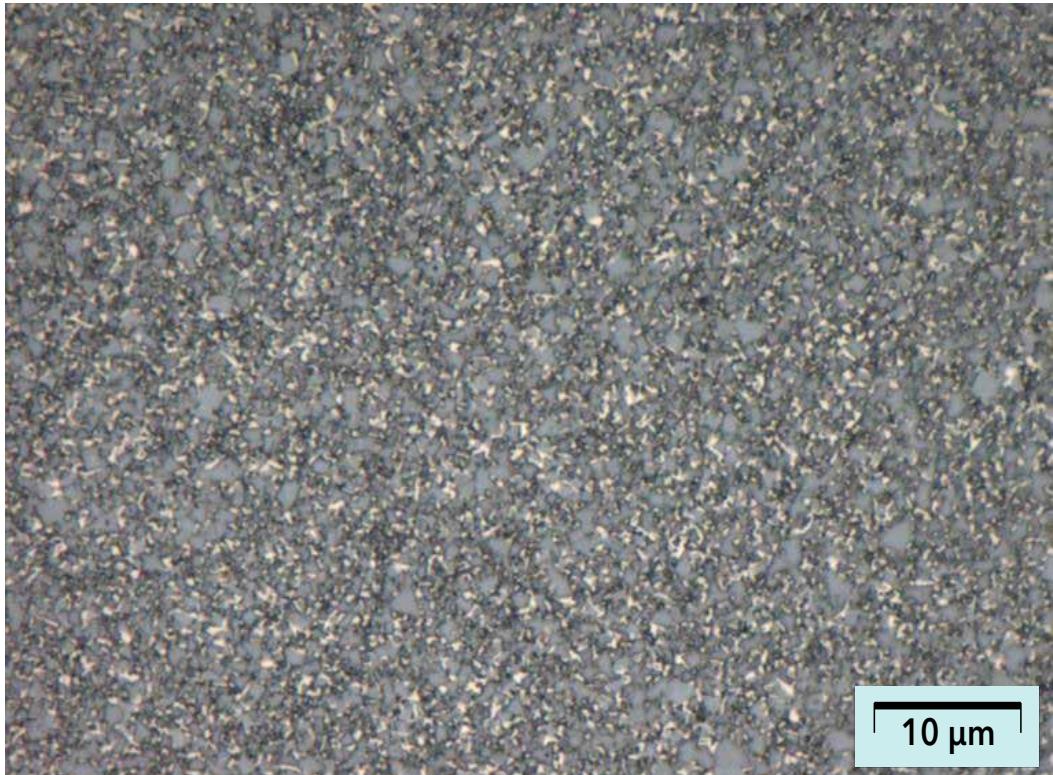


ERODIERBLÖCKE HARTMETALL

BLOCKS FOR ERODING FROM CARBIDE

Neben der neuen Dimension 100 x 150 mm beim CF-H40S+ gibt es auch den CF-H25S+ in den Abmessungen 100 x 100 mm.

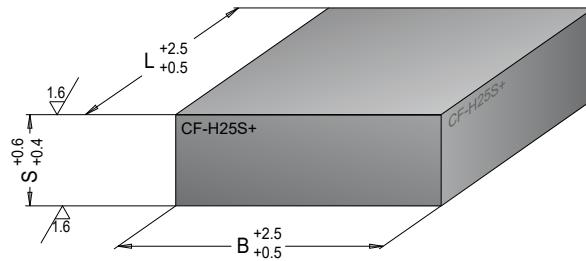
In addition to the new dimension 100 x 150 mm for CF-H40S+, the CF-H25S+ is also available in dimension 100 x 100 mm.



meusburger

Standards for your success.

NE ... / .. / CF-H25S+



Mat.: CF-H25S+ 1680 HV10

3.2/

B	L	6	8	10	12	15	20	25	S
100	100	■	■	■	■	■	■	■	

RICHTANALYSE (%):

WC: 90,3
Co (Binder): 8,5
Andere: 1,2

CHEMICAL COMPOSITION (%):

WC: 90.3
Co (binder): 8.5
Other: 1.2

PHYSIKALISCHE / MECHANISCHE HARTMETALL-EIGENSCHAFTEN:

Mittlere WC-Korngröße: feinst bis fein
Dichte (ISO 3369): 14,55 g/cm³
Biegebruchfestigkeit (ISO 3327): 3600 MPa
Druckfestigkeit: 6500 MPa
Bruchzähigkeit: 10,3 MPa m^{1/2}
Wärmeleitfähigkeit bei 100 °C: 90 W/mK
Wärmeausdehnungskoeffizient (20–400 °C): 5,1 10⁻⁶/K
Korrosionsbeständigkeit: ja

PHYSICAL / MECHANICAL CHARACTERISTICS OF CARBIDE:

Average WC grit size: very fine to fine
Density (ISO 3369): 14.55 g/cm³
Flexural strength (ISO 3327): 3600 MPa
Compressive strength: 6500 MPa
Fracture toughness: 10.3 MPa m^{1/2}
Thermal conductivity at 100 °C: 90 W/mK
Coefficient of thermal expansion (20–400 °C): 5.1 10⁻⁶/K
Corrosion resistance: yes

TYPISCHE GEFÜGEANSICHT:

TYPICAL MICROSTRUCTURE VIEW:



WERKSTOFF-NR.:

CF-H25S+

BEZEICHNUNG NACH:	ISO: K40 US Industry: C11/C12	TECHNIK-TIPP: » Alternative zu CF-H40S+ bei abrasivem Verschleiß » Nach dem Drahtschneiden die Teile für ca. 2-3 Stunden in einem Ofen bei max. 100-110 °C trocknen, um dem Binder die Flüssigkeit zu entziehen
RICHTANALYSE (%):	WC 90,3 Co 8,5 Andere 1,2	
PHYSIKALISCHE UND MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN:		
» Mittlere WC-Korngröße:	feinst bis fein	
» Dichte (ISO 3369):	14,55 g/cm ³	
» Härte (ISO 3878):	1680 HV10	
» Biegebruchfestigkeit (ISO 3327):	3600 MPa	
» Druckfestigkeit:	6500 MPa	
» Elastizitätsmodul:	592 GPa	
» Bruchzähigkeit:	10,3 MPa m ^½	
» Wärmeleitfähigkeit bei 100 °C:	90 W/mK	
» Wärmeausdehnungskoeffizient (20–400 °C):	5,1 10 ⁻⁶ /K	
» Korrosionsbeständigkeit:	ja	
CHARAKTER:	» Feinst-/Feinkornsorte mit guter Kantenstabilität trotz hoher Härte	
VERWENDUNG:	» Schneidstempel und Matrizen, bei abrasiven und zu Aufschweißung neigenden Werkstoffen	
BEARBEITUNG DURCH:	<ul style="list-style-type: none"> » Polieren: gut geeignet » Erodieren: geeignet » Beschichten: geeignet » Laserschneiden: geeignet 	

TYPISCHE GEFÜGEANSICHT:



MATERIAL NO.:

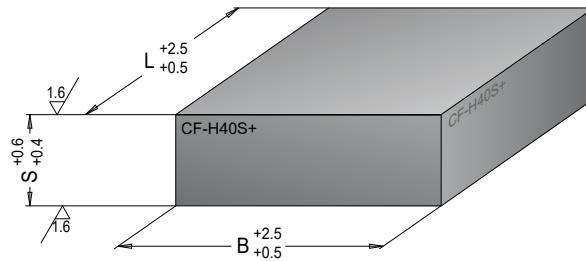
CF-H25S+

DESIGNATION:	ISO: K40 US Industry: C11/C12	TECHNICAL TIP: » Alternative to CF-H40S+ for abrasive wear » After wire cutting, dry the parts for approx. 2-3 hours in a furnace at max. 100-110 °C to remove the liquid from the binder
CHEMICAL COMPOSITION (%):	WC 90.3 Co 8.5 Other 1.2	
PHYSICAL AND MECHANICAL CHARACTERISTICS:		
» Average WC grit size:	very fine to fine	
» Density (ISO 3369):	14.55 g / cm ³	
» Hardness (ISO 3878):	1680 HV10	
» Flexural strength (ISO 3327):	3600 MPa	
» Compressive strength:	6500 MPa	
» Elastic modulus:	592 GPa	
» Fracture toughness:	10.3 MPa m ^½	
» Thermal conductivity at 100 °C:	90 W/mK	
» Coefficient of thermal expansion (20–400 °C):	5.1 10 ⁻⁶ / K	
» Corrosion resistance:	yes	
CHARACTER:	» Very fine/fine grain grade with good edge stability despite high hardness	
APPLICATION:	» Cutting punches and dies for abrasive materials and materials prone to welding	
TREATMENT BY:	<ul style="list-style-type: none"> » Polishing: highly suitable » EDM: suitable » Coating: suitable » Laser cutting: well suitable 	

TYPICAL MICROSTRUCTURE VIEW:



NE / .. / CF-H40S+



Mat.: CF-H40S+ 1400 HV10

3.2/

B	L	S												
		6	8	10	12	15	16	20	22	25	30	50	60	71
100	100	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	150	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

RICHTANALYSE (%):

WC: 86,6
Co (Binder): 11,8
Andere: 1,6

CHEMICAL COMPOSITION (%):

WC: 86.6
Co (Binder): 11.8
Other: 1.6

PHYSIKALISCHE / MECHANISCHE HARTMETALL-EIGENSCHAFTEN:

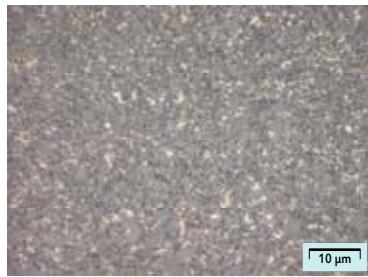
Mittlere WC-Korngröße: fein
Dichte (ISO 3369): 14,15 g/cm³
Biegebruchfestigkeit (ISO 3327): 3200 MPa
Druckfestigkeit: 4900 MPa
Bruchzähigkeit: 12,5 MPa m^{1/2}
Wärmeleitfähigkeit bei 100 °C: 90 W/mK
Wärmeausdehnungskoeffizient: 5,4 10⁻⁶/K⁻¹
Korrosionsbeständigkeit: ja

PHYSICAL / MECHANICAL CHARACTERISTICS OF CARBIDE:

Average WC grit size: fine
Density (ISO 3369): 14.15 g/cm³
Flexural strength (ISO 3327): 3200 MPa
Compressive strength: 4900 MPa
Fracture toughness: 12.5 MPa m^{1/2}
Thermal conductivity at 100 °C: 90 Wm⁻¹K⁻¹
Coefficient of thermal expansion: 5.4 10⁻⁶K⁻¹
Corrosion resistance: yes

TYPISCHE GEFÜGEANSICHT:

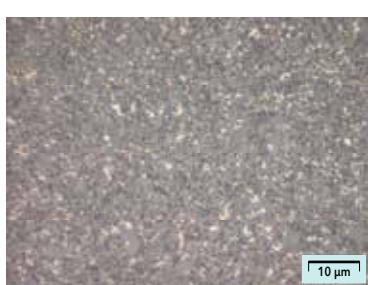
TYPICAL MICROSTRUCTURE VIEW:



WERKSTOFF-NR.:

CF-H40S+

BEZEICHNUNG NACH:	ISO: K40 US Industry: C11/C12	TECHNIK-TIPP:
RICHTANALYSE (%):	WC 86.6 Co (Binder) 11.8	» Hervorragende Korrosionsbeständigkeit in Verbindung mit den im Werkzeugbau geforderten mechanischen und physikalischen Eigenschaften » Nach dem Drahtschneiden die Teile für ca. 2-3 Stunden in einem Ofen bei max. 100-110 °C trocknen, um dem Binder die Flüssigkeit zu entziehen
PHYSIKALISCHE UND MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN:		
» Mittlere WC-Korngröße:	fein	
» Dichte (ISO 3369):	14.15 g/cm ³	
» Härte (ISO 3878):	1400 HV10	
» Biegebruchfestigkeit (ISO 3327):	3200 MPa	
» Druckfestigkeit:	4900 MPa	
» Elastizitätsmodul:	551 GPa	
» Bruchzähigkeit:	12.5 MPa m ^½	
» Wärmeleitfähigkeit bei 100 °C:	90 W/mK	
» Wärmeausdehnungskoeffizient (20-400 °C):	5.4 10 ⁻⁶ m/mK	
» Korrosionsbeständigkeit:	ja	
CHARAKTER:		
» Die Universal-Hartmetallsorte – der ideale Kompromiss zwischen Härte und Bruchzähigkeit bei hoher Kantenstabilität		
VERWENDUNG:		
» Erodierblöcke, Schneidstempel und Matrizen mit maximalem Verschleißwiderstand; Aktivteile zum Stanzen, Prägen, Biegen und Umformen		
BEARBEITUNG DURCH:		
» Polieren: gut geeignet		
» Erodieren: geeignet		
» Beschichten: geeignet		
» Laserschneiden: geeignet		
TYPISCHE GEFÜGEANSICHT:		



MATERIAL NO.:

CF-H40S+

DESIGNATION:	ISO: K40 US Industry: C11/C12	TECHNICAL TIP:
CHEMICAL COMPOSITION (%):	WC 86.6 Co (bind. mat.) 11.8	» Excellent corrosion resistance in connection with the mechanical and physical characteristics required in die making » After wire cutting, place the parts for approx. 2-3 hours into a furnace with 100-110 °C max. to dry the binding material
PHYSICAL AND MECHANICAL CHARACTERISTICS:		
<ul style="list-style-type: none"> » Average WC grit size: fine » Density (ISO 3369): 14.15 g/cm³ » Hardness (ISO 3878): 1400 HV10 » Flexural strength (ISO 3327): 3200 MPa » Compressive strength: 4900 MPa » Elastic modulus: 551 GPa » Fracture toughness: 12.5 MPa m^{1/2} » Thermal conductivity at 100 °C: 90 W/mK » Coefficient of thermal expansion (20–400 °C): 5.4 10⁻⁶m/mK » Corrosion resistance: yes 		
CHARACTER:	<ul style="list-style-type: none"> » The universal carbide grade - the ideal compromise between hardness and fracture toughness with high edge stability 	
APPLICATION:	<ul style="list-style-type: none"> » Blocks for eroding, cutting punches, and dies with maximum wear resistance; active parts for stamping, embossing, bending, and forming 	
TREATMENT BY:	<ul style="list-style-type: none"> » Polishing: highly suitable » EDM: suitable » Coating: suitable » Laser cutting: well suitable 	

TYPICAL MICROSTRUCTURE VIEW:

