

MoldMAX LH®

Durch unsere Warmbearbeitungsprozesse und einer nachfolgenden Wärmebehandlung erlangt MoldMAX LH einzigartige Materialeigenschaften. Härte und Festigkeit sind vergleichbar mit Standard-AISI P-20-Werkzeugstahl, jedoch ist die Wärmeleitfähigkeit von MoldMAX LH fünf Mal höher. MoldMAX LH wird häufig für Spritzgusskerne und -hohlräume sowie für Abquetschbacken für Blasformen verwendet.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG (Gewichtsprozent)

Legierung	Beryllium	Kobalt	Kupfer
MoldMAX LH Alloy	1,6 – 2,0	0,2 – 0,3	Rest

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

E-Modul	Schmelzbeginn (Solidus)	Dichte ²⁾	Thermischer Ausdehnungskoeffizient	Thermische Leitfähigkeit ¹⁾	Wärmekapazität ¹⁾
[GPa]	[°C]	[g/cm ³]	[°C ⁻¹]	[W/mK]	J/gK
131	870	8,36	17,5x10 ⁻⁶	155	0,44

¹⁾ bei 100°C

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN²⁾

Min. Dehngrenze R _{p 0,2}	Zugfestigkeit	10 ⁷ Zyklen R=-1 Dauerfestigkeit	Dehnung	Schlagfestigkeit	Härte
[MPa]	[MPa]	[MPa]	[%]	[J]	[HRC]
760	965	>310	15	16	30

²⁾ Eigenschaften je nach Form und Dicke variieren

VERFUEGBARE FORMEN

Stangenware, Platte und geschmiedete Ringe.

WEITERE INFORMATIONEN

Kontaktieren Sie uns unter +(49) 711 830 930.

SICHERHEITSHINWEISE

Berylliumhaltige Legierungen stellen als Halbzeug in fester Form keine Gesundheitsgefahr für den Menschen durch Einatmen, Verschlucken und Hautkontakt dar. Die materialüblichen Weiterverarbeitungsprozesse wie Stanzen, Formen, Biegen, Bohren, Fräsen, Drehen oder Gewindeschneiden sind als unbedenklich anzusehen. Aushärteverfahren an der Luft bis ca. 400°C sind risikofrei. Bei höheren Temperaturen kann es zur Oxidschichtbildung kommen, deren Einatmen beim möglichen Abblättern durch Lokalabsaugungen zu verhindern ist. Wird bei der Verarbeitung lungengängiger Feinstaub oder Rauch erzeugt, können schwere Lungenkrankheiten entstehen. Durch den Einsatz geeigneter Arbeitsschutzmaßnahmen ist sicherzustellen, dass bei allen Arbeitsprozessen die Exposition von Staub und Rauch so gering wie nur möglich gehalten werden, jedoch unbedingt unterhalb der zulässigen Grenzwerte. Prozesse abrasiver Art, wie z.B. Schleifen, Polieren oder Funkenerodieren, sowie raucherzeugende Verfahren, wie Schweißen oder Schmelzen, sind einer Risikoanalyse zu unterziehen und das Einhalten der Grenzwerte ist zu überwachen. Bei Schmelzprozessen darf unter keinen Umständen Wasser in die Schmelze gelangen, da sonst eine Explosionsgefahr besteht.

DEUTSCHLAND

Materion Brush GmbH

Motorstraße 34
70499 Stuttgart
Tel: 0711 830 930 Fax: +(49)711 833 822
E-Mail: brushalloysDE-info@materion.com

International Sales Offices

USA

TEL: +(1) 216 486 4200
BrushAlloys-info@materion.com

CHINA/HONG KONG

TEL: + (852) 2318 1960 / 1907
brushalloysHK-info@materion.com

CHINA/SHANGHAI

TEL: + (86) 21 5237 2328
brushalloysCN-info@materion.com

JAPAN

TEL: + (81) 33 230 2961
brushalloysJP-info@materion.com

REPUBLIC OF KOREA

TEL: + (82) 32 811 2171
brushalloysKR-info@materion.com

SINGAPORE/ASEAN

TEL: + (65) 6842 4456
brushalloysSG-info@materion.com

TAIWAN, R.O.C.

TEL: + (886) 2 2747 8800 x-121
brushalloysTW-info@materion.com

UNITED KINGDOM & IRELAND

TEL: + (44) 118 930 3733
brushalloysUK-info@materion.com

Eine Liste unseres weltweiten Händler- & Agentennetzwerkes finden Sie auf <https://materion.de.com/das-unternehmen/kontakt>



Materion Brush GmbH

Motorstraße 34
70499 Stuttgart
Tel: 0711/830930 Fax: 0711/833822
email: BrushAlloysDe-info@materion.com

MATERION CORPORATION

<https://materion.com/alloys>
AD0059_0218
MoldMAX LH® is a Registered Trademark of Materion Brush Inc.
© 2018 Materion Brush Inc.