



Technisches Datenblatt	Werkstoff	Kurzname (SEL)	Schnellarbeitsstahl
	1.3392	S1-5-2	

Normzuordnung		Werkstoffeigenschaften	
EN ISO 4957	-		
AFNOR	-		
BS	-		
UNE	-		
UNI	-		
AISI	M 52		
GOST	-	Verwendungszweck	

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	Sonst.
0,80	0,80	0,30	4,50	5,00	-	1,80	0,70	-	-
0,90	0,30		4,20	4,80					

Erschmelzung	EAF + VOD	Besondere Hinweise Gezogene Stäbe können eine bis zu 50 HB höhere Härte (HB) aufweisen
Spez. Gewicht (g/cm³)		
Lieferzustand	weichgeglüht	
Härte (HB)		
Zugfestigkeit (N/mm²)	-	
Arbeitshärte (HRC)		
Gefüge		
Reinheitsgrad (DIN 50602)		

Physikalische Eigenschaften		20 °C	100 °C	200 °C	300 °C	350 °C	400 °C	500 °C	600 °C	700 °C
Wärmeausdehnungskoeffizient	10 ⁻⁶ * K (20 °C bis ...)	-								
Wärmeleitfähigkeit (W / m * K)	geglüht									
	vergütet									

Temperatur – Zeitfolge (Warmbehandlung)	

Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.

Wilhelm Oberste-Beulmann GmbH & Co. KG

An der Hasenjagd 2, D-42897 Remscheid | Tel.: +49 (0) 2191 93 60-0, Fax: +49 (0) 2191 34 99 80 | info@oberste-beulmann.de | www.oberste-beulmann.de



Warmbehandlung	Temperatur (°C)	Abkühlung	Hinweise zur Warmbehandlung
Weichglühen			geregelte langsame Ofenabkühlung
Spannungsarm glühen			Langsame Ofenabkühlung. Spannungsabbau nach mechanischer Bearbeitung
Härten			
Vorwärmstufe 1			
Vorwärmstufe 2			
Vorwärmstufe 3			
Abschrecken			

Anlassschaubild	Anlassen – Härte nach dem Anlassen									
	Temperatur °C	100	200	300	400	500	550	600	650	700
	HRC									
	Hinweise zum Anlassen									

Isothermes ZTU – Schaubild	Warmfestigkeit



Einhärtbarkeit	
Verschiedene Durchmesser	Verschiedene Härtewerte