

AUSWAHLHILFE SELECTION GUIDE

Typ Type	Material Material	Oberflächenveredelung Surface refinement	Max. Einsatztemperatur Max. operating temperature	Härte Hardness	Verschleißfestigkeit Wear resistance	Trockenlaufeigenschaft Dry-running properties	Korrosionsbeständigkeit Corrosion resistance	Reinraum Cleanroom	TechnikTipp Technical tip
E 1700; E 1702; E 1710; E 1711; E 1712; E 1715; E 1720; E 1723; E 1725; E 1727; E 1728; E 1726; E 17262; E 17264; E 1770; E 1786	~1.2210	-	200 °C	≈60 HRC	+	-	o		<ul style="list-style-type: none"> » Standard-Auswerfermaterial mit optimaler Kombination aus Härte, erhöhter Verschleißfestigkeit und Zähigkeit » <i>Standard ejector material with optimum combination of hardness, increased wear resistance, and toughness</i>
E 1710 DLC; E 1727 DLC; E 1728 DLC; E 17262 DLC; E 17264 DLC; E 1770 DLC	~1.2210	DLC	200 °C	≈60 HRC DLC: ≈3000 HV	+++	+++	+++	✓	<ul style="list-style-type: none"> » Erhöhung der Standzeit durch Schmierung » Kein Abfärben der DLC-Beschichtung » <i>Increase in service life through lubrication</i> » <i>DLC coating leaves no stains</i>
E 17003; E 17103	~1.3343	-	550 °C	≈64 HRC	++	-	o		<ul style="list-style-type: none"> » Für die Verarbeitung von abrasiven und glasfaserverstärkten Kunststoffen » Hohe Elastizität speziell bei kleinen Abmessungen » <i>For processing abrasive and glass fibre reinforced plastics</i> » <i>high elasticity especially for small dimensions</i>
E 1700 DLC	~1.3343	DLC	300 °C	≈64 HRC DLC: ≈3000 HV	+++	+++	+++	✓	<ul style="list-style-type: none"> » Erhöhung der Standzeit durch Schmierung » Kein Abfärben der DLC-Beschichtung » <i>Increase in service life through lubrication</i> » <i>DLC coating leaves no stains</i>
E 17109	~1.4112	-	180 °C	≈58 HRC	+	-	+++	✓	<ul style="list-style-type: none"> » Für die Verarbeitung von chemisch aggressiven, gasbildenden Kunststoffen » <i>For processing chemically aggressive, gas-forming plastics</i>
E 1741; E 1745; E 1750	~1.2343	nitriert <i>nitrided</i>	500 °C	≈70 HRC Kern / Core: ≈45 HRC	++	-	+		<ul style="list-style-type: none"> » Für sehr hohe Werkzeugtemperaturen, z. B. bei der Verarbeitung von Hochleistungskunststoffen » <i>For very high mould temperatures, e.g. when processing high-performance plastics</i>
E 1730; E 1740; E 1755	~1.2343	nitriert/ oxidiert <i>nitrided/ oxidised</i>	500 °C	≈70 HRC Kern / Core: ≈45 HRC	++	+	++		<ul style="list-style-type: none"> » Speziell für den Einsatz im Druckguss » Oxidschicht verhindert das Anhaften der flüssigen Metallschmelze » <i>Especially for use in die casting</i> » <i>Oxide layer prevents liquid molten layer from sticking to the surface</i>
E 1742	~1.2343	-	550 °C	≈45-48 HRC	o	-	o		<ul style="list-style-type: none"> » Warmrissunempfindlich » Optimal geeignet als Kernstift für den Druckguss » <i>Hot crack resistance</i> » <i>Ideally suited as core pin in die casting</i>
E 1790	~1.2344	-	500 °C	≈52 HRC	o	-	o		<ul style="list-style-type: none"> » Optimal für Kernstifte mit Hochglanzpolitur » <i>Ideal for core pins with mirror polishing</i>
E 1780	~Cu	-	300 °C	≈650 N/mm ²	-	+	o		<ul style="list-style-type: none"> » Schnelle und gezielte Kühlung von Formkernen » Spezialkupferlegierung mit hoher Festigkeit » <i>Fast and targeted cooling of mould cores</i> » <i>Special high-resistant copper alloy</i>