

## Typowa analiza DIN %

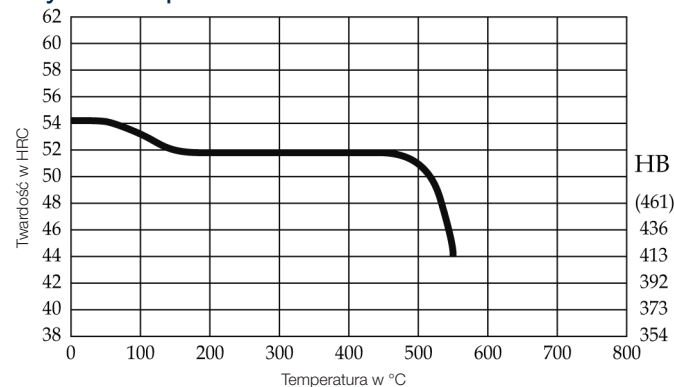
C	Si	Mn	P	S	Gr
0.42	0.40	0.40	0.030	0.003	13.0
0.36 - 0.42	≤ 1.00	≤ 1.00	≤ 0.030	≤ 0.030	12.5 - 14.5

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	Odporna na korozję stal formowa do obróbki chemicznie agresywnych mas wtryskowych o dobrych właściwościach polerskich i skrawających.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Wkłady do form
<b>STAN DOSTAWY</b>	Wyżarzona do max 230 HB ± 775 N/mm <sup>2</sup> , na życzenie ulepszona cieplnie.

## Obróbka termiczna

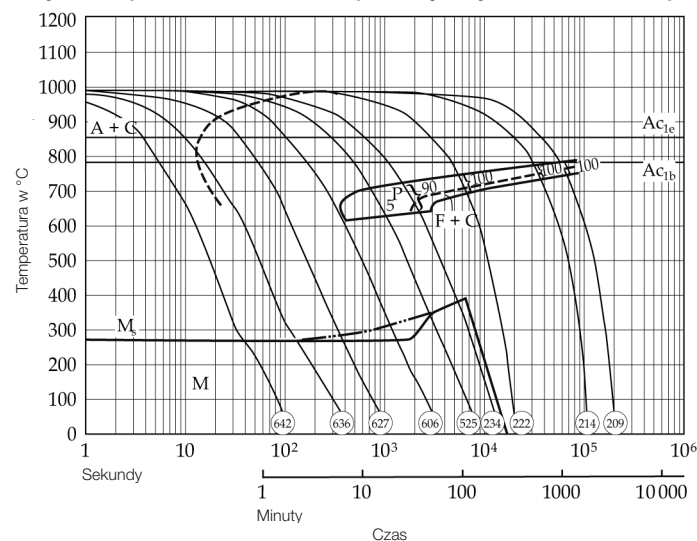
<b>ODPRĘŻANIE</b>	TEMPERATURA: 650°C w stanie wyżarzonym CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 50 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
<b>WYŻARZANIE ZMIĘKCAJĄCE</b>	TEMPERATURA: 820°C CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
<b>HARTOWANIE</b>	TEMPERATURA: 980°C CZAS TRWANIA: 1 min. na każdy mm grubości ścianki
<b>TWARDOŚĆ W CIECZY</b>	Max 56 HRC w oleju lub próżni
<b>ODPUSZCZANIE</b>	TEMPERATURA: patrz wykres CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: powietrze
<b>TWARDOŚĆ ROBOCZA</b>	50-54 HRC <b>Uwaga:</b> w celu uniknięcia wżerów wygrzewanie w temperaturze hartowania nie powinno odbywać się z kąpeli solnej, lecz w opakowaniu lub w próżni. Tak samo przy hartowaniu w kąpeli gorącej nie należy stosować oziębiania w solach saletry.

## Wykres odpuszczania



Wartości średnie prób o średnicy 25 i długości 50 mm hartowanych w 980°C w oleju. N/mm<sup>2</sup> i HB przeliczone z HRC

## Wykres przemian we współrzędnych czas-temperatura (ciągły)



Temperatura austenizacji: 980°C

## Właściwości fizyczne

Współczynnik rozszerzalności cieplnej (10 <sup>-6</sup> /K):			Współczynnik przewodzenia ciepła (W/mK):			Współczynnik sprężystości podłużnej (KN/mm <sup>2</sup> ):		
20 - 100°C	20 - 250°C	20 - 500°C	20°C	250°C	500°C	20°C	250°C	500°C
11.0	12.5	13.5	23	24	25	215	203	180