

Typowa analiza DIN %

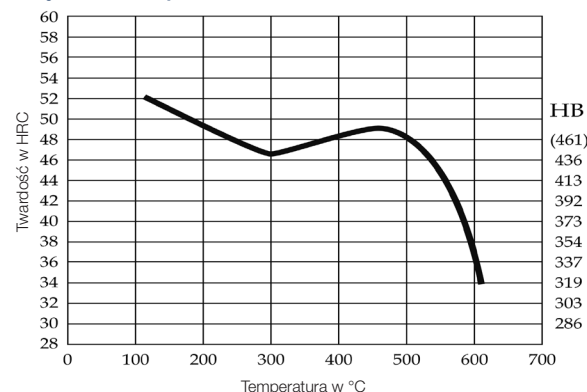
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.28	0.30	0.95	0.030	0.003	14.2	~ 0.50	1.10
0.33 - 0.45	≤ 1.00	≤ 1.50	≤ 0.030	≤ 0.030	15.5 - 17.5	≤ 1.00	0.80 - 1.30

CHARAKTERYSTYKA	Modyfikowana, odporna na korozję stal formowa, nadająca się do polerowania, karbowania, obróbki skrawaniem.
ZASTOSOWANIE	Formy wtryskowe, wkłady do form, dysze szerokoszczelinowe, matryce profilowane, narzędzia do wytłaczania, narzędzia do kalibracji oraz obudowy koncentryczne do obróbki aminoplastów PCV i dodatków, formy do wydmuchiwania.
STAN DOSTAWY	Ulepszona cieplnie do 265-310 HB \pm 900-1050 N/mm ² Ważna wskazówka: Przy obróbce aminoplastów i stopów PCV mogą powstawać bardzo wysokie temperatury robocze (> 160°C), bardzo agresywne produkty jak kwas solny, które mogą spowodować występowanie korozji na powierzchni formy. Na to zjawisko nie jest odporna żadne stal formowa. Dlatego nie należy przekraczać temperatury produkcji 160°C.

Obróbka termiczna

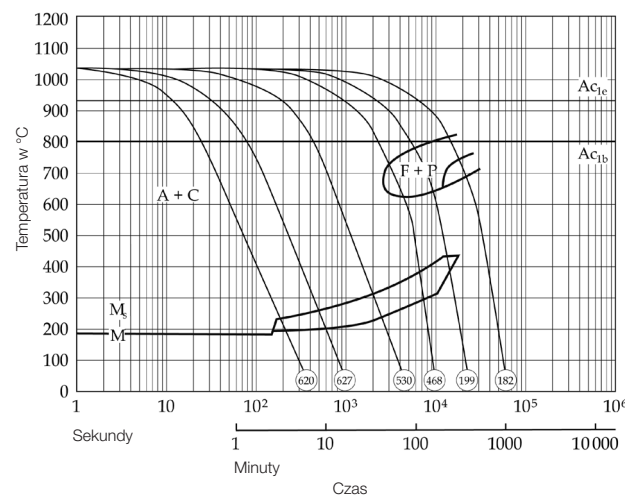
ODPRĘŻANIE	TEMPERATURA: ok. 590°C w stanie ulepszonym cieplnie CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 50 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
WYŻARZANIE ZMIĘKCZAJĄCE	TEMPERATURA: 820°C CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
HARTOWANIE	TEMPERATURA: 1030°C CZAS TRWANIA: 1 min. na każdy mm grubości ścianki
TWARDOŚĆ W CIECZY	Max 52 HRC w oleju lub próżni
ODPUSZCZANIE	TEMPERATURA: patrz wykres CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: powietrze
TWARDOŚĆ ROBOCZA	~ 265-310 HB

Wykres odpuszczania



Wartości średnie prób o średnicy 25 i długości 50 mm hartowanych w 1030°C w oleju. N/mm² i HB przeliczone z HRC

Wykres przemian we współrzędnych czas-temperatura (ciągły)



Temperatura austenizacji: 1030°C

Właściwości fizyczne

Współczynnik rozszerzalności cieplnej (10 ⁻⁶ /K):			Współczynnik przewodzenia ciepła (W/mK):			Współczynnik sprężystości podłużnej (KN/mm ²):		
20 - 100°C	20 - 250°C	20 - 500°C	20°C	250°C	500°C	20°C	250°C	500°C
10.0	12.0	13.2	23	24	25	215	203	180