

Typowa analiza DIN %

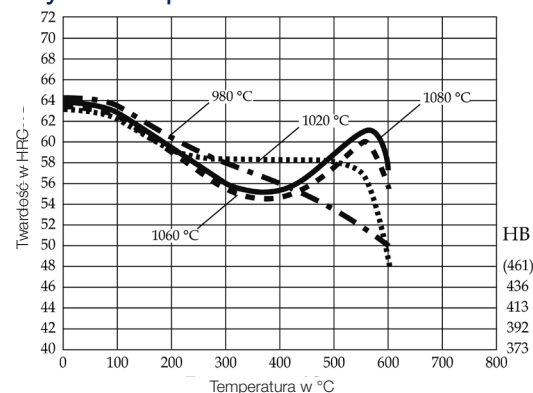
C	Si	Mn	P	S	Gr	Mo	V
1.55	0.20	0.30	0.030	0.005	12.0	0.80	1.00
1.45 - 1.60	0.10 - 0.60	1.30 - 1.60	≤ 0.030	≤ 0.030	11.0 - 13.0	0.70 - 1.00	0.70 - 1.00

CHARAKTERYSTYKA	Bardzo odporna na ścieranie i nie pącząca się wysokojakościowa stal na wykrojniki o wspaniałej odporności na obciążenia dynamiczne dzięki specjalnej obróbce termicznej; nadająca się do azotowania.
ZASTOSOWANIE	Narzędzia do cięcia, tłoczenia, dokładnego wykrawania. Narzędzia do wyciskania, narażone na pęknięcie i skomplikowane cięcia, noże nożyc; po azotowaniu do cięcia austenitycznych rodzajów. Formy do tworzyw sztucznych pracujące pod wysokim obciążeniem, wkłady do form narażone na ścieranie.
STAN DOSTAWY	Wyżarzona do max 255 HB ± 900-1100 N/mm ² .

Obróbka termiczna

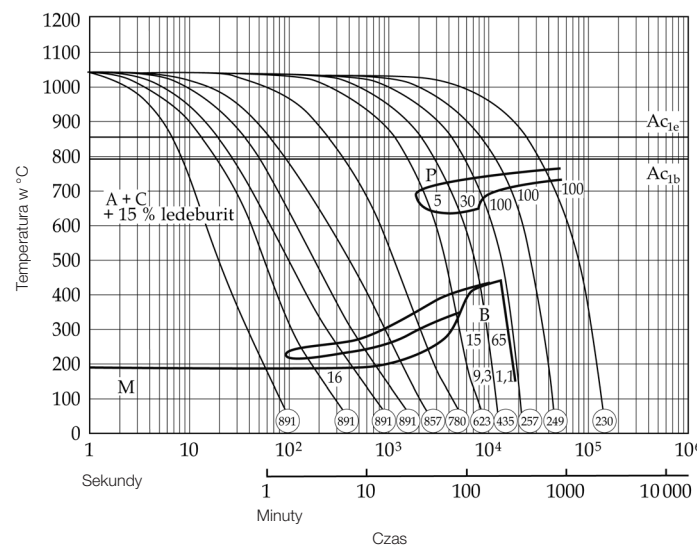
ODPRĘŻANIE	TEMPERATURA: ok. 650°C w stanie wyżarzonym, ok. 200°C w stanie utwardzonym po hartowaniu specjalnym CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 50 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
WYŻARZANIE ZMIĘKCZAJĄCE	TEMPERATURA: 820°C CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
HARTOWANIE	TEMPERATURA: 980-1080°C CZAS TRWANIA: 90 sek. na każdy mm grubości ścianki
TWARDOŚĆ W CIECZY	63 HRC w oleju, kąpeli gorącej, próżni lub powietrza
ODPUSZCZANIE	TEMPERATURA: patrz wykres CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: powietrze
TWARDOŚĆ ROBOCZA	58-63 HRC
	Specjalna obróbka cieplna: hartowanie 1050-1080°C (do 1100°C) odpuszczanie 500-520°C lub 550-570°C do późniejszego azotowania w fazie lub kąpeli

Wykres odpuszczania



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

Wykres przemian we współrzędnych czas-temperatura (ciągły)



Temperatura austenizacji: 1060°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
9	12	13	20	21	22	215	196	180