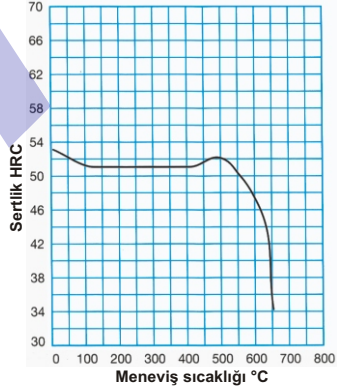


# TAKIM ÇELİKLERİ

1. <b>2340</b> ESR	<b>Teslimat Şekli</b> Normalize edilmiş ve tavlı, 180-230 HB		<b>Uygulama alanları</b> Hafif metallerin ekstrüzyon kalıplarında ve basınçlı döküm kalıplarında ideal sonuçlar verir.				
	<b>Standartlar</b> X 35 CrMoV 5 1	<b>Malzeme Tanımı</b> ESR yöntemi ile üretilen tokluğu yüksek, sıcak yorulma mukavemeti yüksek olan sıcak iş çeliğidir. Mikroyapısı çok temizdir.					
<b>Kimyasal bileşim (%)</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>S</b>	<b>Mn</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>	<b>Cr</b>
	0,35	0,30	<0,003	0,30	1,35	0,45	5,00

<b>Fiziksel Özellikler</b>			
Isıl İletkenliği (J/cm x s x °C)	20 °C	350 °C	700 °C
Yumuşak tavlınmış	0,298	0,300	0,334
Sertleştirilmiş+Temperlenmiş	0,268	0,273	0,303

ISIL İŞLEM DATALARI			
	Sic. °C	Süre Saat (h)	Soğutma ortamı
Yumuşak tavlama	740-780	2-5	Fırında
Gerilim giderme	600-650	2	Fırında
Sertleştirme	1000-1040		Yağ 500-550°C
Temperleme	500-650	1 saat + her 20 mm için minimum 2 saat	Hava



Su vermeden sonraki sertlik 53 HRC

## Detaylı Spesifik Bilgi:

Detaylı bilgi için QTS 'ye danışın

