

TAKIM ÇELİKLERİ

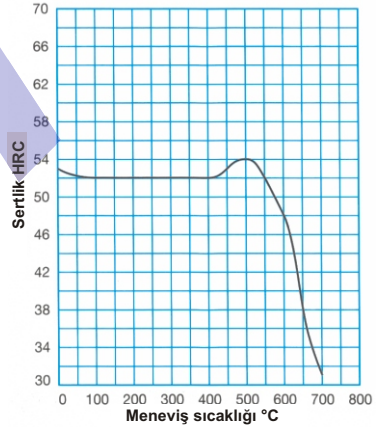
1. 2343 ESR	Teslimat Şekli Normalize edilmiş, tavlı, 180-230 HB		Uygulama alanları Özellikle metal enjeksiyon işlemlerinde, hafif metallerin ekstrüzyon kalıplarında, dövme kalıplarında, plastik enjeksiyon kalıplarında kullanılmaktadır. Metal enjeksiyonda yüksek tokluk istenildiği için 1.2343 ESR kullanılmamalıdır.		
	Standartlar X 38 CrMoV 5 1 AISI: H 11 BS: BH 11 JIS: SKD 6	Malzeme Tanımı Yüksek sıcaklıklarda tokluğunu ve sertliğini iyi muhafaza eden, parlatılabilirliği ve nitrasyon kabiliyeti iyi olan bir çeliktir.			
Kimyasal bileşim (%)	C	Si	Cr	Mo	V
	0,38	1,0	5,3	1,3	0,4

Fiziksel Özellikler

Isıl İletkenliği	J	20	350	700°C
	cm x s x °C	0,253	0,272	0,305

ISIL İŞLEM DATALARI

	Sic. °C	Süre Saat (h)	Soğutma ortamı
Yumuşak tavlama	800-840	2-5	Fırında
Gerilim giderme	600-650	2	Fırında
Sertleştirme	1000-1030		Yağ, 500 °C hava akışkan
Temperleme	530-680	1 saat + her 20 mm için minimum 2 saat	Havada



Su vermeden sonraki sertlik 54 HRC

Detaylı Spesifik Bilgi:

Nitrasyon derinliği sınırlı olmalıdır. Kalıpla çalışmadan önce 200-300°C 'ye kadar ön ısıtma önerilir. 1.2343 ESR üretim yönteminden dolayı çok daha az kükürt ve fosfor içerir, bu da tokluğu artırır.

