

# TAKIM ÇELİKLERİ

1. <b>2344</b> ESR	<b>Teslimat Şekli</b> Normalize edilmiş, tavlı, 180-230 HB		<b>Uygulama alanları</b> Metal enjeksiyon, hafif metallerin ekstrüzyonu ve dövme yolu ile malzeme üretiminde kullanılırlar. Ayrıca plastik sektöründe özellikle sıcak yolluklu kalıpların yanı sıra bakalit kalıplarında da kalıp malzemesi olarak tercih edilir. Ayrıca daha temiz yapı elde edilen ESR yöntemi ile inklüzyon sayısı minimuma indirilmiş olan 2344 ESR kullanılabilir.					
	<b>Standartlar</b> X 40 CrMoV 5 1 AISI: H13 BS: BH 13 JIS:SKD 61		<b>Malzeme Tanımı</b> İyi bir ısıl iletkenliğe sahip olan ve termal şok direncine sahip olan CrMoV alaşımılı sıcak iş çeliğidir. Nitrayona elverişlidir.					
<b>Kimyasal bileşim ( % )</b>		<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>		
		0,40	1,0	5,3	1,4	1,0		
<b>Fiziksel Özellikler</b>								
Isıl İletkenliği		J cm x s x °C	20	350	700°C	0,245	0,268	0,288
<b>ISIL İŞLEM DATALARI</b>								
	Sıc. °C	Süre Saat (h)	Soğutma ortamı					
Yumuşak tavlama	800-840	2-5	Fırında					
Gerilim giderme	600-650	2	Fırında					
Sertleştirme	1020-1060		Yağ, 500 °C hava akışkan					
Temperleme	530-680	1 saat + her 20 mm için minimum 2 saat	Havada					
<b>Detaylı Spesifik Bilgi:</b> Nitrayon derinliği çok derin olmamalıdır. Bu sıcak yırtılmaya neden olabilir. Kalıpla çalışmadan önce 200-300 °C 'ye kadar ön ısıtma önerilir								
				<p>Su vermeden sonraki sertlik 53 HRC</p>				