

TAKIM ÇELİKLERİ

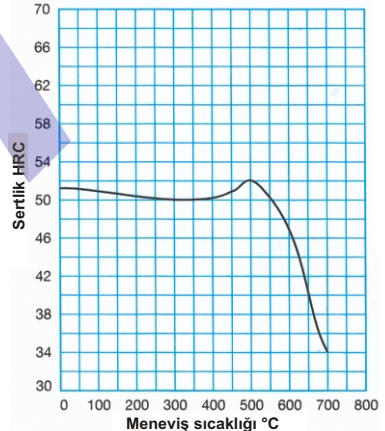
1. 2365	Teslimat Şekli Normalize edilmiş, tavlı, 180-230 HB	Uygulama alanları Bakır ve pirinç gibi metallerin enjeksiyon kalıplarında ve kalıp çekirdeklerinde, ekstrüzyon kalıplarında kullanılmaktadır.		
	Standartlar X 32 CrMoV 3 3 AISI: H 10 BS: BH 10	Malzeme Tanımı Isıl şoklara dayanıklı, tokluğunu iyi derecede muhafaza eden CrMoV alaşımı sıcak iş çeliğidir.		
Kimyasal bileşim (%)	C	Cr	Mo	V
	0,32	3,0	2,8	0,5

Fiziksel Özellikler

Isıl İletkenliği	J	20	350	700°C
	cm x s x °C	0,300	0,325	0,292

ISIL İŞLEM DATALARI

	Sıc. °C	Süre Saat (h)	Soğutma ortamı
Yumuşak tavlama	820-860	2-5	Fırında
Gerilim giderme	600-650	2	Fırında
Sertleştirme	1020-1050		Yağ, 500 °C hava, akışkan
Temperleme	160-540	1 saat + her 20 mm için minimum 2 saat	Havada



Su vermeden sonraki sertlik \geq HRC

Detaylı Spesifik Bilgi:

Operasyondan önce kalıp 300 °C 'ye kadar ısıtılmalıdır.

