

ASP® 2000 SERİSİ

ASP® 2012

Teslimat Şekli

Yumuşak tavllanmış max. 230 HB

Standartlar HS 2-2-2 1.3397

Malzeme Tanımı

ASP® 2012 toz metalurjisi ile üretilen sıcak iş uygulamalarında kullanılan ASP® serisi bir çeliktir. Çok küçük ve homojen dağılmış karbürler sayesinde yüksek çekme dayanımı, yüksek sıcaklıkta sertlik direnci, yüksek aşınma mukavemeti ve yüksek temperleme direnci vardır.

Kimyasal bileşim (%)

C	Cr	Mo	W	Si	V	Mn
0,60	4,0	2,0	2,1	1,0	1,5	0,3

ISIL İŞLEM DATALARI

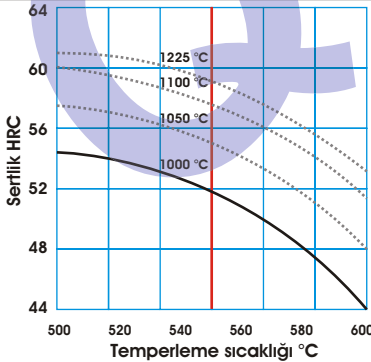
	Sıcaklık 0C	Süre Saat (h)	Soğutma ortamı
Yumuşak tavlama	850-900	3	Fırın+hava
Gerilim giderme	600-700	2	Fırın + hava
Sertleştirme	1050-1150	-	Yağ, vakum
Temperleme	500-600	1 saat + her 20 mm için minimum 2 saat 2 defa	Durgun hava

Uygulama alanları

Ekstrüzyon kalıplarında ve diğer sıcak iş kalıp uygulamalarında kullanılır. 1.2344 'ten daha üstün özelliklere sahiptir. Sertlik 52-58 HRC

Uygun Prosesler

- İşleme
- Parlatma
- Plastik şekil verme
- EDM Tel erazyon
- Kaynak



Temperleme sonrası sertlik 55-59 HRC

Sertleştirme sıcaklığı °C	Sertlik HRC*	Çekme dayanımı MPa	Standart uygulamalar
950	49-50	1130	Sıcak işlemlerde, haddeleme merdanelerinde ve makina parçalarında
1000	51-52	1410	
1050	54-55	1830	
1100	57-58	2250	
1125	59	2450	

Temperleme 3 x 1 saat 560 °C

Yüze İşlemler

PVD ve CVD için uygundur. Nitrasyon için ise sadece 2-15 µm küçük bir tabaka önerilir