

TOOL STEELS

HARDENABLE CORROSION RESISTANT STEEL

Alkalmazási szegmensek

Műanyag-feldolgozás

Elérhető termékváltozatok

Hosszúvás termékek

Termékleírás

Kemény, kopásálló és egyúttal korrózióálló szerszámok, alkatrészek. Kitűnő éltartósságú vágószerszámok, pl. késpengék, orvosi vágóeszközök, húsipari tányérkések, korrózióálló gördülőcsapágyak, szeleptűk és dugattyúk hűtőgépekhez.

Tulajdonságok

- > Szívósság és képlékenység : jó
- > Kopásállóság : nagyon magas
- > Megmunkálhatóság : jó
- > Méretállóság : jó
- > Polírozhatóság : jó
- > Korrózióállóság : magas

Használ

- > Alkatrészek élelmiszer- és takarmány-feldolgozó ipar részére
- > Általános gépipari alkatrészek
- > Elektronikai ipar
- > Műanyag extrudálás
- > Normál alkatrészek (formák, lemezek, csapok, lyukasztók)
- > Forrócsatornás rendszerek
- > Üvegszállal erősített műanyagok
- > Csavarok és perselyek
- > Tipikus vágóeszközök és kések
- > Fröccsöntés
- > Tablettaajtató szerszámok

Műszaki jellemzők

Anyagmegjelölés	
1.4528	SEL
X105CrCoMo18-2	EN

Vegyí összetétel

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Co
1,08	0,4	0,4	17,3	1,1	0,1	1,5

Szállítási feltétel

Lágyított

Keménység (HB)	max. 285
----------------	----------

Hőkezelés

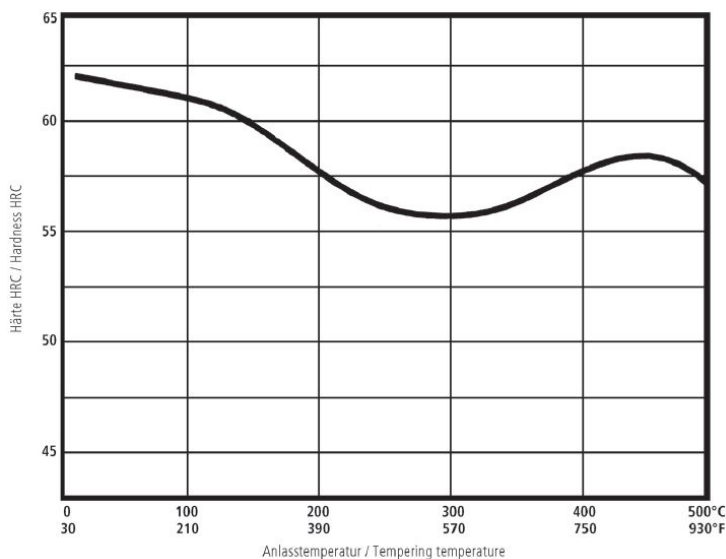
Stresszoldó

Hőmérséklet	max. 650 °C	Soft annealed material: For stress relief annealing after mechanical processing, hold the material at temperature in a neutral atmosphere for 1-2 hours after complete heating, then slowly cool the furnace at 20°C [68 °F]/hour to 200°C [392 °F], then cool in air.
Hőmérséklet		Hardened and tempered material: The temperature for stress relief annealing should be approx. 50°C [122 °F] below the previously selected tempering temperature. Other procedure as for stress relief annealing of soft annealed material.

Edzés és edzés

Hőmérséklet	1 030 amig 1 080 °C	For hardening, hold the material at the specified temperature for 15-30 minutes after complete heating and quench quickly. Cool the material to approx. 30°C [86 °F]. Tempering should take place immediately.
Hőmérséklet	100 amig 200 °C	Tempering treatment to the desired working hardness after hardening - see tempering diagram. Heat the material slowly and temper once for 1 hour/20mm material thickness, but at least 2 hours. After the heat treatment step, the material must be cooled to approx. 30°C [86 °F].

Tempering chart



Hardening temperature: 1030°C / 1886°F

Tempering: 2x2h

Sample cross-section: Square 20mm

Hardness up to 59-61 HRC

Fizikai tulajdonságok

Hőmérséklet (°C)	20
Sűrűség (kg/dm ³)	7,7
Hővezető képesség (W/(m.K))	15
Fajlagos hőkapacitás (kJ/kg K)	0,43
Specifikus elektromos ellenállás (Ohm.mm ² /m)	0,8
Rugalmassági modulus (10 ³ N/mm ²)	223

Hőtágulás

Hőmérséklet (°C)	100	200	300	400	500
Hőtágulás (10 ⁻⁶ m/(m.K))	10,4	10,8	11,2	11,6	11,9

A tájékoztatóban szereplő információk nem kötelező érvényűek, és nem tekinthetők ígéretnek, inkább csak általános tájékoztatásra szolgálnak. Ezek az előírások csak akkor kötelezőek, ha a velünk kötött szerződésben kifejezetten feltételként szerepelnek. A mért adatok laboratóriumi értékek, és eltérhetnek a gyakorlati elemzéstől. Termékeink gyártása során nem használunk az egészségre vagy az ózonrétegre káros anyagokat.