

PLASTIC MOULD STEELS

HARDENABLE CORROSION RESISTANT STEEL

Elérhető termékváltozatok

Hosszúkás termékek*

Lemezek

*) Presented data refer exclusively to long products. Please observe the detailed explanations at the end of the data sheet (pdf).

Termékleírás

Formabetétek CD-k és DVD-k előállításához, formák vegyileg agresszív és abrazív töltőanyagot tartalmazó sajtolómasszák megmunkálásához, formák duroplasztok megmunkálásához, formák az elektronikai iparban mikrocsipek előállításához, fröccsöntő gépek csigái, visszadramlás-gátlók, fröccsöntő hengerek bélése. Élelmiszeripari berendezések alkatrészei, vágóeszközök és kések. A tisztán abrazív hatású, 30% üvegszál töltőanyagot tartalmazó PA66 fröccsöntésekor 300 °C-on, valamint az abrazív és korrozív hatású, 30% üvegszál töltőanyagot tartalmazó PES fröccsöntésekor 400 °C-on az M390 MICROCLEAN mutatja fel a legjobb kopás- és korrózióállóságot. (Az 1.2379-cel és az 1.2380 PM-mel összehasonlítva.)

Olvadási útvonal

Powder metallurgy

Tulajdonságok

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

Használ

- > Alkatrészek élelmiszer- és takarmány-feldolgozó ipar részére
- > Lemezvágó- / gépkések
- > Élelmiszer-feldolgozó ipar
- > Műanyag extrudálás
- > Glasfibre reinforced plastics
- > Fröccsöntés
- > Custom Hand Knives
- > Orvosi
- > Porsajtolás
- > Csavarok és perselyek
- > Elektronikai ipar
- > Csomagolás
- > Pill punching dies

Vegyí összetétel

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
1,9	0,7	0,3	20	1	4	0,6

Szállítási feltétel

Soft annealed	
Keménység (HB)	max. 280

Hőkezelés

Stress relieving		
Hőmérséklet	650 °C	After through-heating, soak for 4 hours in a neutral atmosphere. Furnace cooling down to 300 °C (570 °F), followed by air. After hardening and tempering, stress relieving has to be performed 50°C (90°F) below last tempering temperature.

Hardening and Tempering		
Hőmérséklet	1 100 amig 1 180 °C	For hardening hold at temperature for 20 to 30 min (for hardening temperature 1180°C/ 2156°F 5-10 min). An optional sub-zero treatment at -80°C/-112°F can be applied after hardening. For highest corrosion resistance, temper once for a minimum of 2h at 200-300°C/ 392-572°F. For best wear resistance, temper twice for a minimum of 2h at 540-560°C/ 1004-1040°F (without sub-zero treatment) or 510-530°C/950-986°F (with sub-zero treatment). After each heat treatment step, material should be cooled down to approx. 30°C!

Fizikai tulajdonságok

Hőmérséklet (°C)	20
Sűrűség (kg/dm ³)	7,54
Hővezető képesség (W/(m.K))	16,5
Fajlagos hőkapacitás (kJ/kg K)	0,48
Specifikus elektromos ellenállás (Ohm.mm ² /m)	-
Rugalmassági modulus (10 ³ N/mm ²)	227

Hőtágulás

Hőmérséklet (°C)	100	200	300	400	500
Hőtágulás (10 ⁻⁶ m/(m.K))	10,38	10,67	10,96	11,24	11,56

Long Products: For additional specifications and technical requirements, please contact our regional voestalpine BÖHLER sales companies.

Sheet & Plates: Product Variant may differ in terms of melting process, technical data, delivery, and surface condition as well as available product dimensions. Please contact voestalpine BÖHLER Bleche GmbH & Co KG.

The data contained in this brochure is merely for general information and therefore shall not be binding on the company. We may be bound only through a contract explicitly stipulating such data as binding. Measurement data are laboratory values and can deviate from practical analyses. The manufacture of our products does not involve the use of substances detrimental to health or to the ozone layer.