

### Typowa analiza DIN %

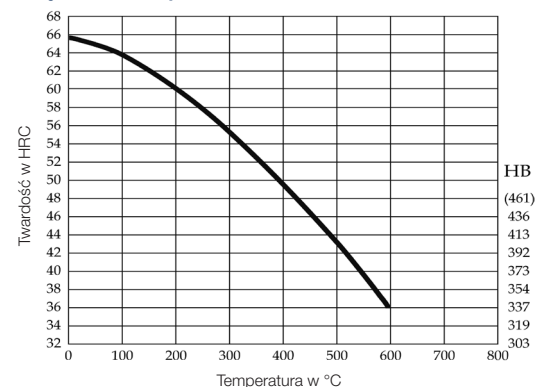
C	Si	Mn	P	S	Cr	V
0.90	0.30	2.00	0.025	0.015	0.40	0.10
0.85 - 0.95	0.10 - 0.40	1.80 - 2.20	≤ 0.030	≤ 0.030	0.20 - 0.50	0.05 - 0.20

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	Stal płytko hartująca się, podatna na obróbkę o małej skłonności do paczzenia się, o dużej odporności na ścieranie i małych wymaganiach dotyczących polerowania.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Formy do tworzyw sztucznych o dużych obciążeniach; wkłady do form o dużej twardości i narażonych na ścieranie. Narzędzia tnące wszelkiego rodzaju, np. wykrojniki do blach o grubości do 6 mm i tworzyw sztucznych, narzędzia do nacinania gwintów. Listwy ścieralne.
<b>STAN DOSTAWY</b>	Wyżarzona do max 230 HB $\cong$ 775 N/mm <sup>2</sup>

### Obróbka termiczna

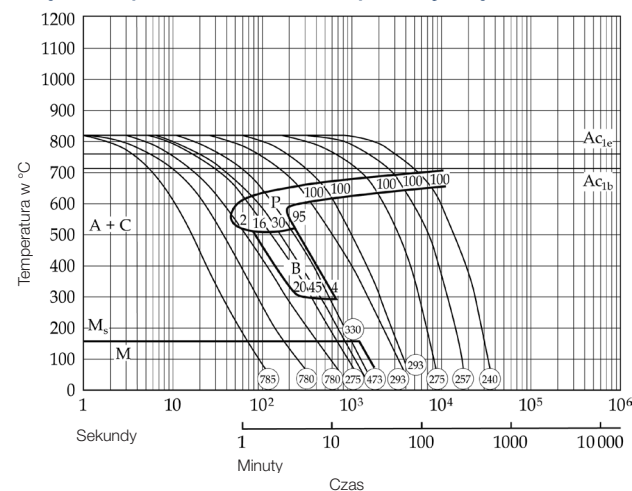
<b>ODPREŻANIE</b>	TEMPERATURA: ok. 650°C w stanie wyżarzonym CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 50 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
<b>WYŻARZANIE ZMIĘKCZAJĄCE</b>	TEMPERATURA: 680°C CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
<b>HARTOWANIE</b>	TEMPERATURA: 800°C CZAS TRWANIA: 1 min. na każdy mm grubości ścianki
<b>TWARDOŚĆ W CIECZY</b>	64 HRC w oleju, kąpeli gorącej, próżni
<b>ODPUSZCZANIE</b>	TEMPERATURA: patrz wykres CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: powietrze
<b>TWARDOŚĆ ROBOCZA</b>	57-62 HRC <b>Wskazówki dotyczące hartowania:</b> większe wymiary 800-820°C, całkowite hartowanie na wskroś możliwe do grubości 50 mm. Hartowanie w kąpeli gorącej należy stosować tylko do grubości 35 mm.

### Wykres odpuszczania



Wartości średnie prób o średnicy 25 i długości 50 mm hartowanych w 800°C w oleju. N/mm<sup>2</sup> i HB przeliczone z HRC

### Wykres przemian we współrzędnych czas-temperatura (ciągły)



Temperatura austenitizacji: 800°C

### Właściwości fizyczne

Współczynnik rozszerzalności cieplnej (10 <sup>-6</sup> /K):			Współczynnik przewodzenia ciepła (W/mK):			Współczynnik sprężystości podłużnej (KN/mm <sup>2</sup> ):		
20 - 100°C	20 - 250°C	20 - 500°C	20°C	250°C	500°C	20°C	250°C	500°C
12.2	13.5	14.7	33	32.7	31.8	--	--	--