

### Typowa analiza DIN %

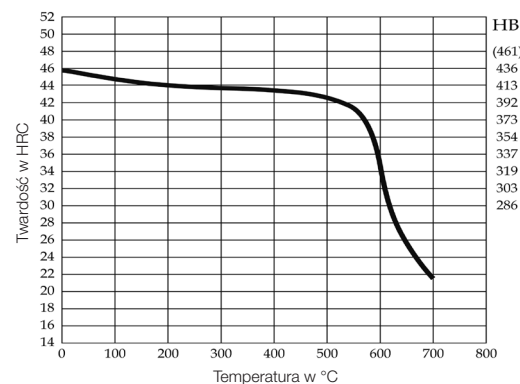
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.34	0.30	0.95	0.025	0.100	15.0	
0.28 - 0.38	≤ 1.00	≤ 1.40	≤ 0.030	0.050 - 0.100	15.0 - 17.0	≤ 1.00

<b>CHARAKTERYSTYKA</b>	Odporna na korozję stal formowa ze zwiększoną zawartością siarki.
<b>ZASTOSOWANIE</b>	Ramy form i elementy form do odpornych na korozję form wtryskowych.
<b>STAN DOSTAWY</b>	Ulepszona cieplnie do 265-310 HB ± 900-1050 N/mm <sup>2</sup> .

### Obróbka termiczna

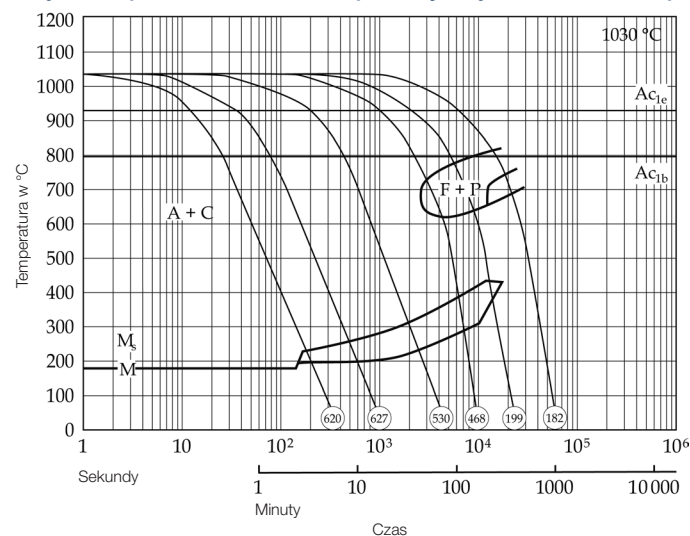
<b>ODPRĘŻANIE</b>	TEMPERATURA: ok. 590°C w stanie wyżarzonym CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 50 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
<b>WYŻARZANIE ZMIĘKCAJĄCE</b>	TEMPERATURA: 820°C CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
<b>HARTOWANIE</b>	TEMPERATURA: 1030°C CZAS TRWANIA: 1 min. na każdy mm grubości ścianki
<b>TWARDOŚĆ W CIECZY</b>	Max 55 HRC w oleju lub próżni
<b>ODPUSZCZANIE</b>	TEMPERATURA: patrz wykres CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: powietrze
<b>TWARDOŚĆ ROBOCZA</b>	265-310 HB

### Wykres odpuszczania



Wartości średnie prób o średnicy 25 i długości 50 mm hartowanych w 1030°C w oleju. N/mm<sup>2</sup> i HB przeliczone z HRC

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



Temperatura austenizacji: 1030°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
10.0	12.0	13.2	23	24	25	215	203	180