

Typowa analiza DIN %

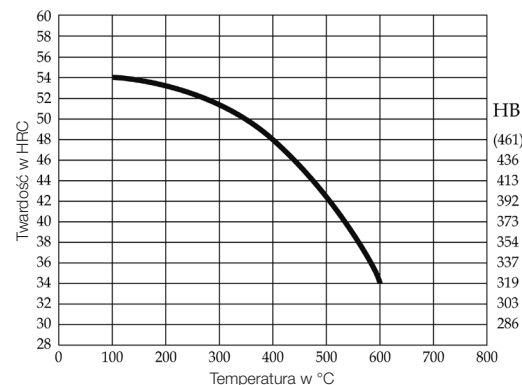
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.38	0.30	1.50	0.020	0.003	2.00	0.20
0.35 - 0.45	0.20 - 0.40	1.30 - 1.60	≤ 0.035	≤ 0.035	1.80 - 2.10	0.15 - 0.25

CHARAKTERYSTYKA	Standardowa stal formowa, ekonomiczna w obróbce skrawaniem, dobre właściwości polerowania, nadaje się do chromowania na twardo, odporna na wżery korozyjne, do grubości ≤ 400 mm; nadaje się do hartowania płomieniowego, nadaje się do azotowania.
ZASTOSOWANIE	Małe i średnie formy wtryskowe, formy tłoczne i ramy form do grubości 400 mm.
STAN DOSTAWY	Ulepszona cieplnie do 280-325 HB ± 900-1100 N/mm ² , wyżarzana na życzenie

Obróbka termiczna

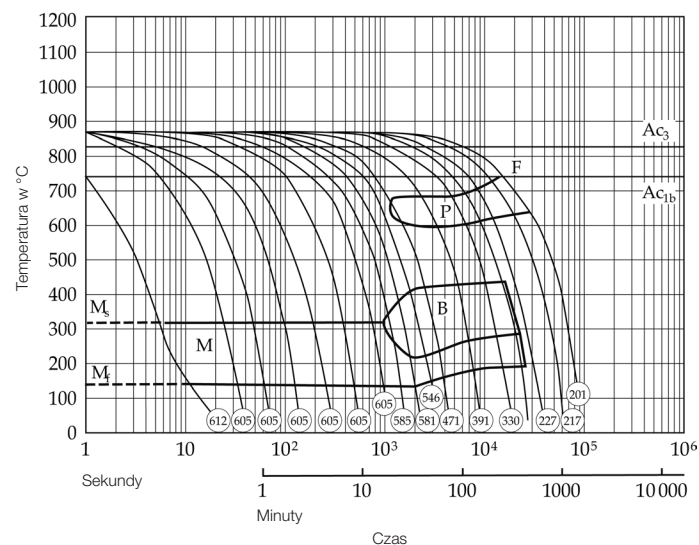
ODPRĘŻANIE	TEMPERATURA: ok. 550°C w stanie ulepszonym cieplnie CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 50 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
WYŻARZANIE ZMIĘKCZAJĄCE	TEMPERATURA: 720°C CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
HARTOWANIE	TEMPERATURA: 880°C CZAS TRWANIA: 1 min. na każdy mm grubości ścianki
TWARDOŚĆ W CIECZY	Max 52 HRC w oleju, gorącej kąpeli lub próżni
ODPUSZCZANIE	TEMPERATURA: patrz wykres CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: powietrze
TWARDOŚĆ ROBOCZA	280-325 HB

Wykres odpuszczania



Wartości średnie prób o średnicy 25 i długości 50 mm hartowanych w 880°C w oleju. N/mm² i HB przeliczone z HRC

Wykres przemian we współrzędnych czas-temperatura (ciągły)



Temperatura austenitizacji: 880°C

Właściwości fizyczne

Współczynnik rozszerzalności cieplnej (10 ⁻⁶ /K):			Współczynnik przewodzenia ciepła (W/mK):			Współczynnik sprężystości podłużnej (KN/mm ²):		
20 - 100°C	20 - 250°C	20 - 500°C	20°C	250°C	500°C	20°C	250°C	500°C
11.6	12.8	14.3	34	33.5	33	212	197	175