

Typowa analiza DIN %

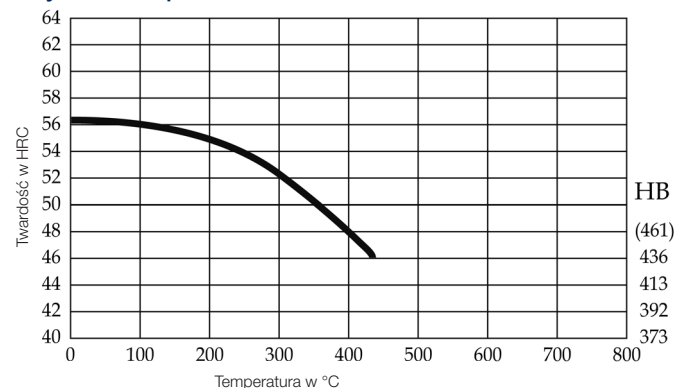
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.45	0.25	0.30	0.025	0.003	1.30	4.00	0.25
0.40 - 0.50	0.10 - 0.40	0.20 - 0.50	≤ 0.030	≤ 0.030	1.20 - 1.50	3.80 - 4.30	0.15 - 0.35

CHARAKTERYSTYKA	Nie pacząca się, hartowana na wskroś w powietrzu narzędziowa stal stopowa z niklem o bardzo dobrej odporności na obciążenia dynamiczne; nadaje się do polerowania na wysoki połysk do przezroczystych termoplastów, odporna na ospowość
ZASTOSOWANIE	Formy wtryskowe i tłoczne o dużych obciążeniach jak np. klapy bagażników, błotniki; wkłady do form o dużej twardości i narażonych na ścieranie. Narzędzia tnące do najgrubszych materiałów (blachy o grubości do 12 mm), noże do nożyc do kęśów, noże przemysłowe. Tłoczniki do sztućców i narzędzia do wybijania; matryce kuznicze; mocowania przebijaków.
STAN DOSTAWY	Wyżarzona do max 260 HB ± 880 N/mm ² Przy dużych formach zalecamy ulepszenie konturowe

Obróbka termiczna

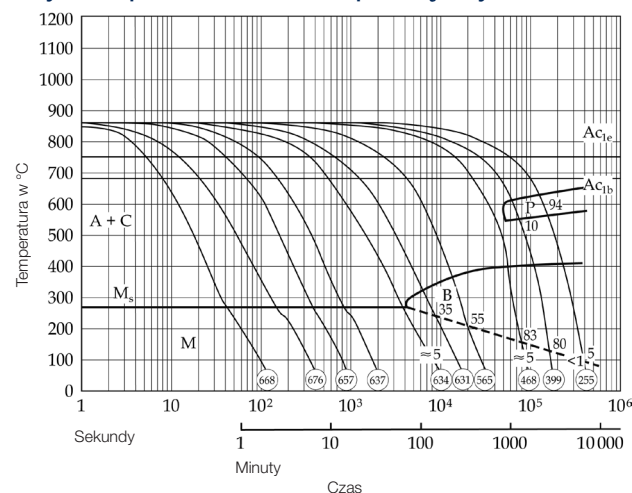
ODPRĘŻANIE	TEMPERATURA: ok. 600°C w stanie wyżarzonym CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 50 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
WYŻARZANIE ZMIĘKCZAJĄCE	TEMPERATURA: 650°C CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: piec
HARTOWANIE	TEMPERATURA: 870°C CZAS TRWANIA: 1 min. na każdy mm grubości ścianki
TWARDOŚĆ W CIECZY	56 HRC w oleju, kąpeli gorącej, powietrzu lub próżni
ODPUSZCZANIE	TEMPERATURA: patrz wykres CZAS TRWANIA: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki SCHŁADZANIE: powietrze
TWARDOŚĆ ROBOCZA	50-54 HRC Uwaga: jeżeli konieczne jest wyżarzanie zmiękczające: nie przekraczać temperatury wyżarzania, nie skracać czasu wyżarzania Przy hartowaniu w oleju: narzędzia nie mogą być schładzane w oleju.

Wykres odpuszczania



Wartości średnie prób o średnicy 25 i długości 50 mm hartowanych w 870°C w oleju. N/mm² i HB przeliczone z HRC

Wykres przemian we współrzędnych czas-temperatura (ciągły)



Temperatura austenizacji: 870°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
11.0	12.2	13.7	31	30	32	215	198	179