

gatunek (Werkstoff)

nazwa

1.2312**40CrMnNiMo8-6-4****MCMS****Skład chemiczny:**

(średnio w %)

| C | Mn | Cr | Mo | S | | | |
|------|------|------|------|------|--|--|--|
| 0,40 | 1,50 | 1,90 | 0,20 | 0,05 | | | |

Wła ciwo ci materiału:

stal o dużej zawartości siarki na formy do produkcji wyrobów z tworzyw sztucznych, która z reguły dostarczana jest w stanie ulepszonym. Polerowalna, w porównaniu do gatunku 1.2311 lepiej obrabialna.

Zastosowanie:

formy i obudowy do form do produkcji wyrobów z tworzyw sztucznych, obudowy form odlewniczych, narzędzia do obróbki plastycznej pracujące przy wysokim ciśnieniu wewnętrznym.

Stan dostawy:

ulepszony, 280- 325 HB

Wła ciwo ci fizyczne:

Współcz. rozszerzalności cieplnej:

| $\left(\frac{10^6 \times m}{m \times K} \right)$ | $\frac{20-100^\circ C}{}$ | $\frac{20-200^\circ C}{}$ | $\frac{20-300^\circ C}{}$ | $\frac{20-400^\circ C}{}$ |
|---|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| | 12,2 | 12,7 | 13,3 | 13,5 |

Przewodność cieplna:

| $\left(\frac{W}{m \times K} \right)$ | $\frac{20^\circ C}{}$ | $\frac{350^\circ C}{}$ |
|---------------------------------------|-----------------------|------------------------|
| | 39,6 | 39,3 |

Obróbka cieplna:

Zmiękczenie:

| temperatura | chłodzenie stygni cie | twardo wy arzenia |
|-------------|-----------------------|-------------------|
| 710-740°C | piec | max 248 HB |

Odprężanie:

Zalecenie 500-550°C opiera się na stanie ulepszonym. Przy strukturze zmiękczonej odprężanie jest możliwe przy 600-650°C.

| temperatura | chłodzenie stygni cie | maksymalna twardo |
|-------------|-----------------------|-------------------|
| 500-550°C | piec | 51 HRC |

Hartowanie:

| temperatura | chłodzenie stygni cie | odpuszczanie |
|-------------|----------------------------------|---|
| 830-870°C | olej lub kąpiel gorąca 180-220°C | 100 °C - 51 HRC 200 °C - 50 HRC 300 °C - 48 HRC 400 °C - 45 HRC 500 °C - 42 HRC |

KONTAKT
PRIMO-STAL Sp z o.o.
ul. Słowackiego 6

59-550 Wojcieszów
tel. +48 75 75 12 665
e-mail. biuro@primo-stal.com