

gatunek (Werkstoff)

nazwa

1.2316**X38CrMo16****R65****Skład chemiczny:**

(średnio w %)

| | | | | | | | |
|------|-------|------|--|--|--|--|--|
| C | Cr | Mo | | | | | |
| 0,38 | 16,50 | 1,20 | | | | | |

Wła ciwo ci materiału:

nierdzewna stal martenzytyczna do pracy na zimno z podwyższoną zawartością chromu dla polepszenia odporności na korozję. Ta stal dostarczana jest z reguły w stanie ulepszonym. Dobrze polerowalna.

Zastosowanie:

narzędzia względnie formy do produkcji działających korozyjnie polimerów.

Stan dostawy:

ulepszony , ok. 300 HB

Wła ciwo ci fizyczne:

Współcz. rozszerzalności cieplnej:

| | | | | |
|---|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| $\left(\frac{10^6 \times m}{m \times K} \right)$ | $\frac{20-100^\circ C}{}$ | $\frac{20-200^\circ C}{}$ | $\frac{20-300^\circ C}{}$ | $\frac{20-400^\circ C}{}$ |
| | 10,3 | 10,8 | 11,2 | 11,6 |

Przewodność cieplna:

| | | |
|---------------------------------------|-----------------------|------------------------|
| $\left(\frac{W}{m \times K} \right)$ | $\frac{20^\circ C}{}$ | $\frac{350^\circ C}{}$ |
| | 19,6 | 21,1 |

Obróbka cieplna:

Zmiękczenie:

| | | |
|--------------------|------------------------------|--------------------------|
| temperatura | chłodzenie stygni cie | twardo wy arzenia |
| 760-800°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 | 64 HRC |

Hartowanie:

| | | |
|--------------------|---|---|
| temperatura | chłodzenie stygni cie | odpuszczanie |
| 1020-1050°C | olej, sprężony gaz (N ₂), powietrze lub kąpiel gorąca 500-550 °C | 100 °C - 49 HRC 200 °C - 47 HRC 300 °C - 46 HRC 400 °C - 46 HRC 500 °C - 44 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