

gatunek (Werkstoff)

nazwa

**1.2787**

**X23CrNi17**

**R18So**

**Skład chemiczny:**

(średnio w %)

C	Cr	Ni					
0,23	16,50	1,80					

**Wła ciwo ci materiału:**

nierdzewna martenzytyczna stal narzędziowa, ograniczona hartowność.

**Zastosowanie:**

wały do pomp, formy do przemysłu szklarskiego, mechanicznie obciążone części w przemyśle spożywczym.

**Stan dostawy:**

ulepszony, 800-950 N/mm<sup>2</sup>

**Wła ciwo ci fizyczne:**

Współcz. rozszerzalności cieplnej:

$\left( \frac{10^6 \times m}{m \times K} \right)$	$\frac{20-100^\circ C}{10,1}$	$\frac{20-200^\circ C}{10,5}$	$\frac{20-300^\circ C}{11,2}$	$\frac{20-400^\circ C}{11,1}$
---	-------------------------------	-------------------------------	-------------------------------	-------------------------------

Przewodność cieplna:

$\left( \frac{W}{m \times K} \right)$	$\frac{20^\circ C}{25,0}$
---------------------------------------	---------------------------

**Obróbka cieplna:**

Zmiękczenie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	twardo wy arzenia
650-750°C	piec	max 245 HB

Odprężanie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	maksymalna twardo
600-650°C	piec	56 HRC

Hartowanie:

temperatura	chłodzenie stygni cie	odpuszczanie
1000-1050°C	olej, sprężony gaz (N <sub>2</sub> ), lub kapiel gorąca 180-220 °C	100 °C - 49 HRC 200 °C - 48 HRC 300 °C - 46 HRC 400 °C - 45 HRC 550 °C - 40 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