

1.2312 40CrMnMoS8-6

Kimyasal Bileşimi :

		C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
En az	%	0.35	0.30	1.40		0.05	1.80	0.15
En fazla	%	0.45	0.50	1.60	0.030	0.10	2.10	0.25

Malzeme Kodu :

DIN	ASTM	JIS	GOST
1.2312 40CrMnMoS8-6	P20+S	-	-

Özellikleri :

1.2311'e göre daha yüksek kükürt elementi içermesi sebebiyle kolay işlenebilen, iyi tokluğa ve aşınma direncine sahip, aşınma direncini artırmak için nitrasyon yapılabilen, ısıtma işlemi gerektirmeyen, 290 - 330 HB ön sertleştirilmiş ve menevişlenmiş plastik kalıp çeliğidir. Yüzey dağlaması yapılmaya, krom kaplanmaya ve parlatılmaya uygun değildir.

Kullanım Alanları :

Yüksek yüzey parlaklığı beklenmeyen orta ve büyük boyutlu plastik enjeksiyon kalıpları, destek plakaları, sentetik türü plastikler için takımlar, basınçlı döküm ve plastik enjeksiyon kalıpları için kalıp kasaları, hamilleri ve bağlantı parçaları, ekstrüzyon preslerinin kovanları, kauçuk türü lastik ürünlerinin baskı kalıpları, otomotiv ve gıda endüstrisi için plastik kalıpları ve yüksek sıvı basıncı altında metallerin şekillendirme kalıpları.

Fiziksel Özellikleri :

Özgül ağırlığı : 20 °C'de 7,85 kg/dm³

Isıl iletkenliği : 20 °C'de 33,0 W/(m.K)

Isıl genleşmesi : 20 °C'den.....°C'ye kadar, 10⁻⁶ m/(mK)

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C
12,8	13,0	13,8	14,0	14,2

Isıl İşlemi :

Yumuşatma tavlama : 710 - 730 °C

Tavlama sonrası sertlik : En fazla 230 HB

Gerilim giderme tavlama : Yaklaşık olarak 650 °C

Sıcak şekil verme : 1050 - 850 °C

Sertleştirme : 870 - 890 °C

Sertleştirme ortamı : Yağ, sıcak banyo, vakum

Sertleştirme sonrası sertlik : 50 - 54 HRC

Menevişleme sonrası sertlik :

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C
54 HRC	54 HRC	53 HRC	50 HRC

Menevişleme Diyagramı

