

1.2311 40CrMnMo7

Kimyasal Bileşimi :

		C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
En az	%	0.35	0.20	1.30			1.80	0.15
En fazla	%	0.45	0.40	1.60	0.035	0.035	2.10	0.25

Malzeme Kodu :

DIN	ASTM	JIS	GOST
1.2311 40CrMnMo7	P20	-	-

Özellikleri :

Yüksek tokluğa ve iyi aşınma direncine sahip, 1.2312'ye göre daha iyi parlayabilen ve daha yüksek aşınma dayanımı gösteren, ısıtma işlemi gerektirmeyen, kolay işlenebilen ve parlatılabilen, aşınma direncini artırmak için nitrasyon yapılabilen, 290 - 330 HB ön sertleştirilmiş ve menevişlenmiş plastik kalıp çeliğidir. Yüzey dağlaması, kaynak ve desenleme yapılmaya, krom ve nikel kaplanmaya uygundur.

Kullanım Alanları :

Orta ve büyük boyutlu kalınlığı 400 mm'ye kadar plastik enjeksiyon kalıpları, basınçlı döküm endüstrisi ve plastik enjeksiyon kalıplarının 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 genişlemesi : 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

