

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2344	WCLV	X40CrMoV5-1	4X5MΦ1C	H13

CHEMICKÉ ZLOŽENIE

Chemické zloženie (obsah %)

Prvok	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
min	0.35	0.80	0.25	max.	max.	4.80	1.20	0.85
max.	0.42	1.20	0.50	0.03	0.02	5.50	1.50	1.15

POUŽITIE:

Lisovacie nástroje na tlakové liatie ľahkých zliatin, lisovacie formy na pretlačovanie ľahkých zliatin a ocelí, nástroje na strihanie za tepla, valce tvárniacich zariadení.

SPRACOVANIE

Kalenie	1020°C ± 10°C / olej
Popúšťanie	550°C ± 10°C (viď. graf popúšťania)
Tvrdosť [HRC]	min. 50

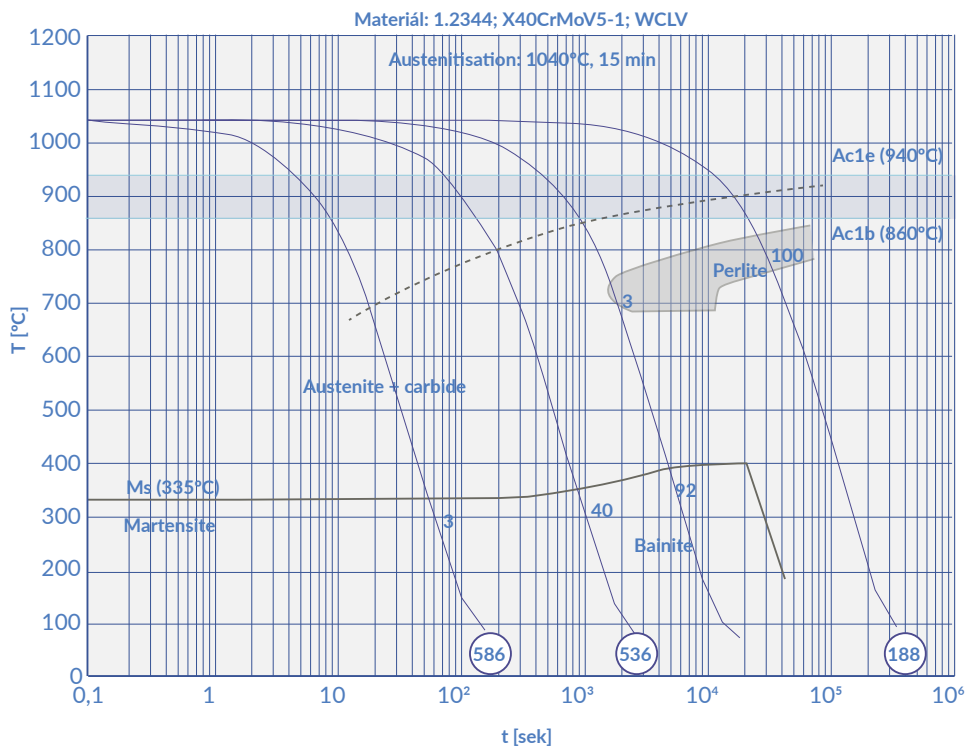
DODATOČNÉ TEPELNÉ SPRACOVANIE

Žihanie na mätko	750 - 800°C
Žihanie na odstránenie vnút. napätí	650 - 680°C (iba v prípade zmäkčeného stavu dodávky)
Kalenie	1020 - 1080 °C / vzduch, kúpeľ 500 °C, tlak plynu
Popúšťanie	550°C ± 10°C, min. 2x
Tvrdosť [HRC]	52 - 56 v olejovom alebo soľnom kúpeli; 50 - 54 na vzduchu

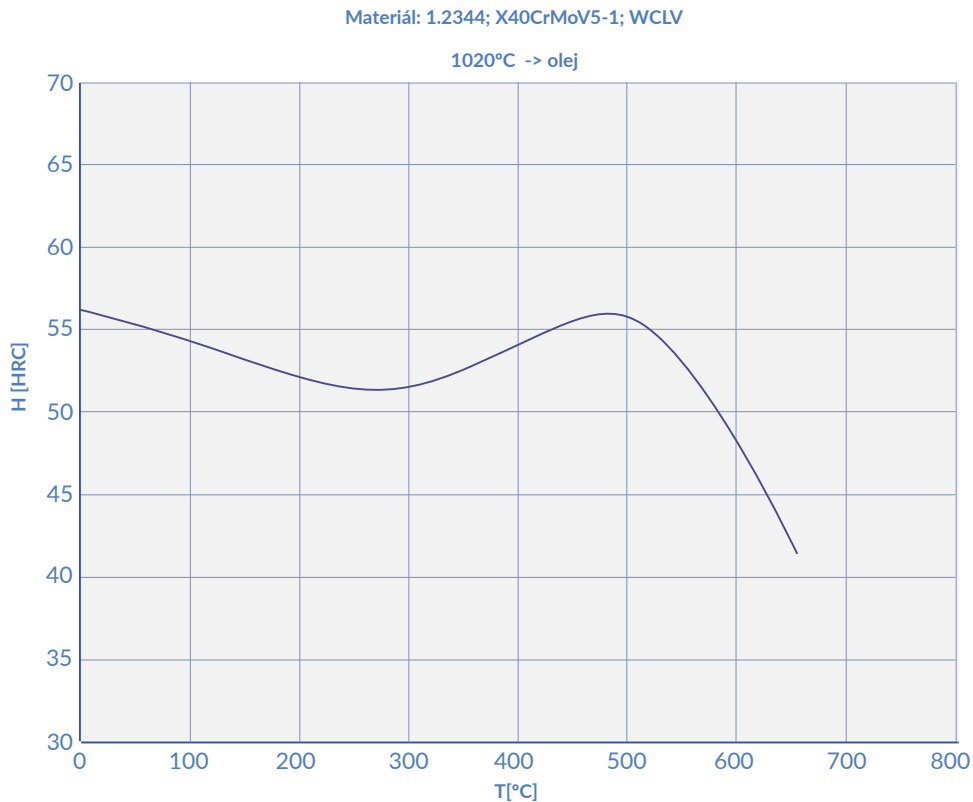
MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Podmienky	Žihaná na mätko (+A)	Žihaná a ťahaná za studena (+A+C)
Tvrdosť [HB]	max. 229	max. 249

GRAF FÁZOVÝCH PREMIEN (CCT)



GRAF POPÚŠŤANIA



POZOR: Všetky technické informácie majú výhradne iba odporúčací charakter.