



СТАЛЬ ДЛЯ ПРЕСС-ФОРМ И МАТРИЦ ДЛЯ ПЛАСТМАСС

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2738	-	40CrMnNiMo8-6-4	-	P20+Ni

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
мин.	0.35	0.20	1.30	макс.	макс.	1.80	0.15	0.90
макс.	0.45	0.40	1.60	0.03	0.03	2.10	0.25	1.20

ПРИМЕНЕНИЕ

Большие пластиковые формы, сильно нагруженные на сердцевине, инструменты для гидроформовки.

ОБРАБОТКА

Отжиг смягчение	710 - 740°C / медленное контролируемое охлаждение в печи от 10 до 20°C/ч. до примерно 600°C, дальнейшее воздушное охлаждение
Снятие напряжения	600 - 650°C (условия мягкого отжига)
Снятие напряжения	500 - 550°C (условия предварительного отпуска)
Закалка	840 - 870°C / воздух, масло, горячая баня 180-220°C
Отпуск:	200 - 600°C
Закалка [HRC]:	мин. 63

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Смягчающий отжиг (+A)
Твердость [HB]	280 - 325

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

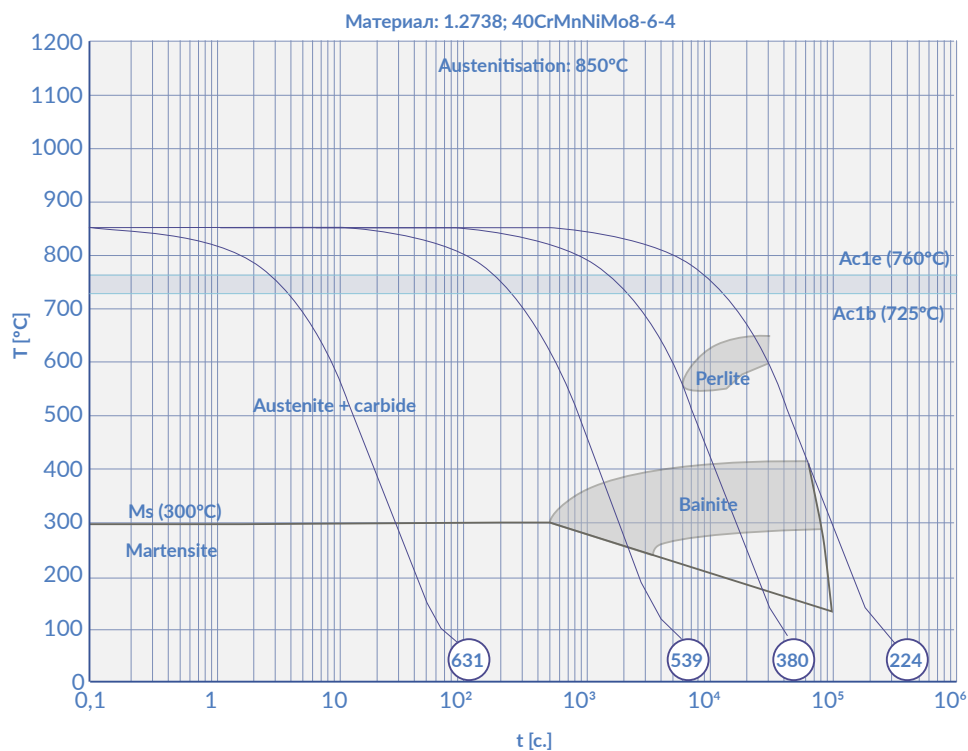
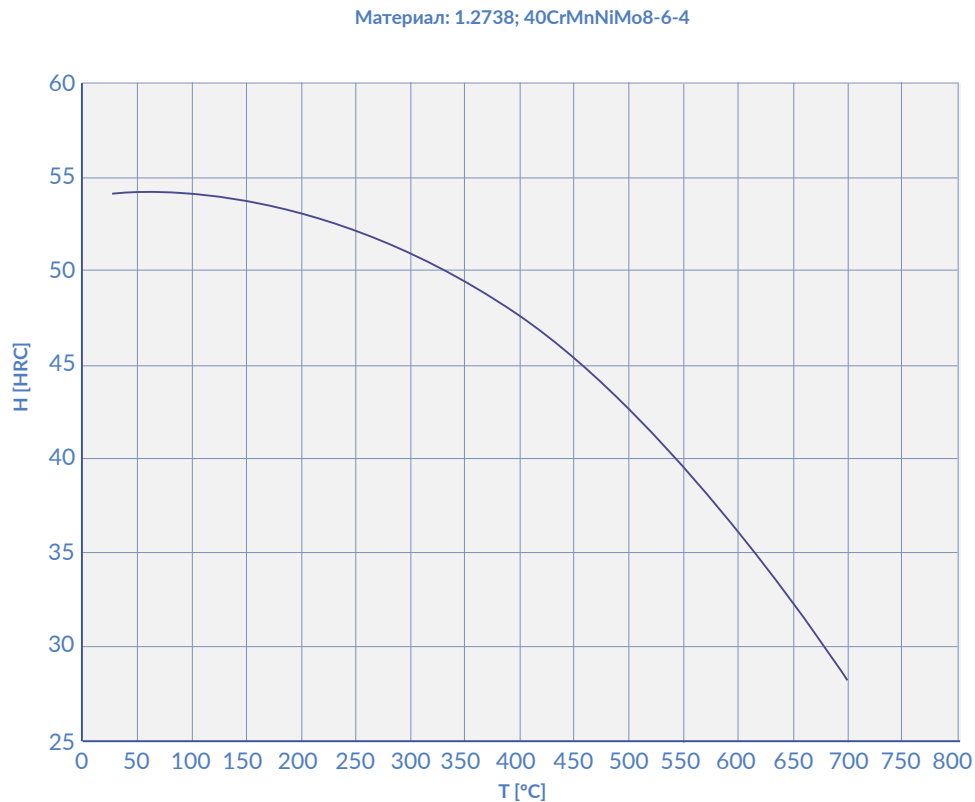


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.