

STAL NIERDZEWNA MARTENZYTYCZNA

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2316	-	X38CrMo16	-	420mod

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
min	0.33	maks.	maks.	maks.	maks.	15.50	0.80	maks.
maks.	0.45	1.00	1.50	0.03	0.03	17.50	1.30	1.00

ZASTOSOWANIE

Formy i narzędzia do przetwórstwa tworzyw sztucznych narażone na reakcje korozyjne, na matryce do tłoczenia materiałów agresywnych chemicznie, niektóre elementy form do odlewania pod ciśnieniem lekkich stopów metali nieżelaznych, budowa maszyn dla przemysłu stoczniowego, części armatury i pomp, elementy sprężarek i sprężarki, instrumenty chirurgiczne.

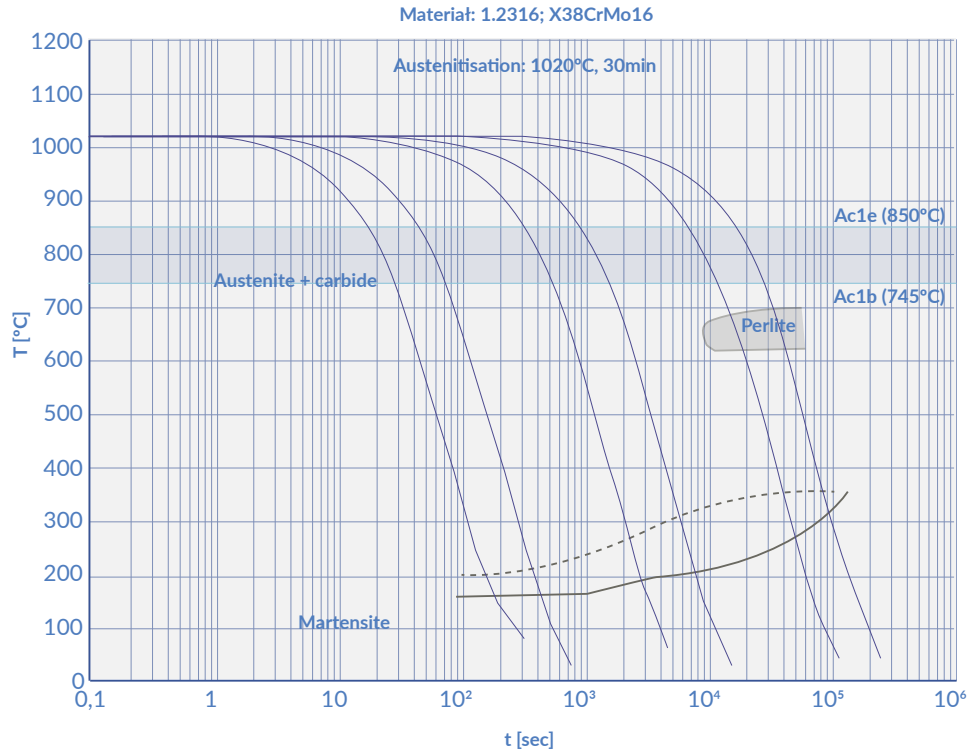
OBRÓBKA

Wyżarzanie zmiękczające	760 - 800°C / piec					
Hartowanie	1020 - 1050°C / olej, gorąca kąpiel 500 - 550°C					
Odpuszczanie	patrz wykres odpuszczania					
Temperatura [°C]	100	200	300	400	500	600
Twardość [HRC]	49	47	46	46	47	31

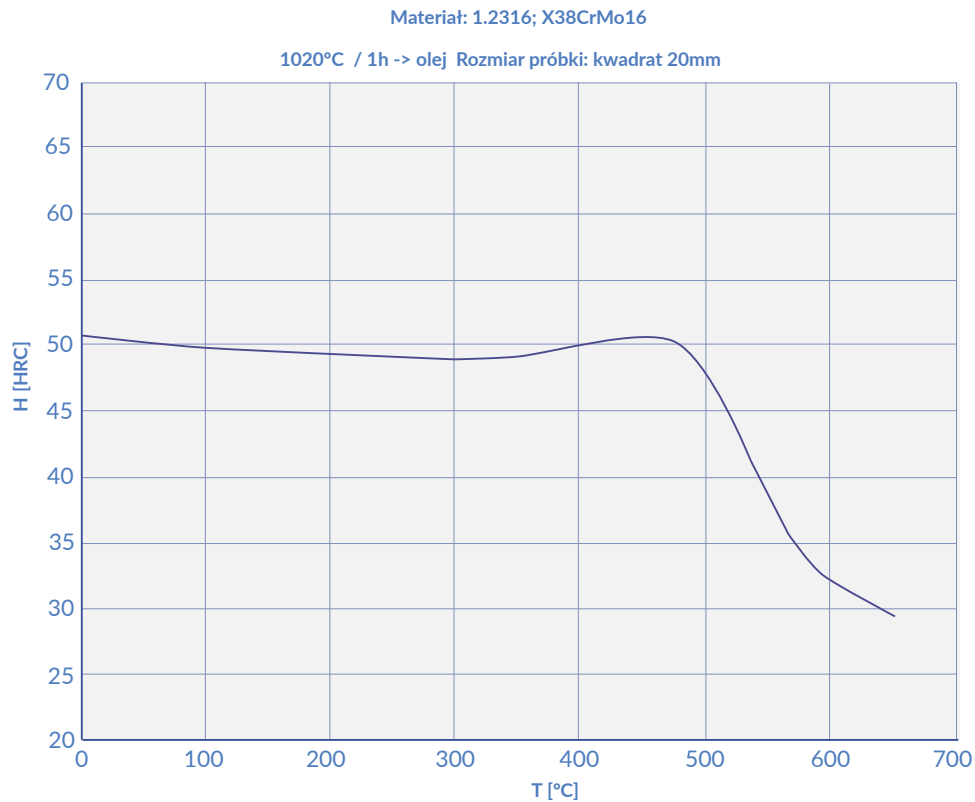
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Hartowana i odpuszczana (+QT)	Wyżarzanie zmiękczające (+A)
Twardość [HB]	-	maks. 230
Twardość [HRC]	maks.49	-

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.