



Wz.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2631	-	X50CrMoW9-1-1	-	-

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	W
min	0.45	0.80	0.40	maks.	maks.	8.00	1.10	1.10
maks.	0.55	1.00	0.60	0.035	0.035	9.00	1.30	1.30

ZASTOSOWANIE

Noże do cięcia drewna, noże do nożyc płaskich i okrągłych, noże dla przemysłu papierniczego.

OBRÓBKA

Hartowanie	1020 - 1050°C / olej, gaz pod ciśnieniem (N ₂), powietrze lub gorąca kąpiel (500 - 550°C)			
Odpuszczanie	patrz wykres odpuszczania			
Temperatura [°C]	100	200	300	400
Twardość [HRC]	58	57	56	55

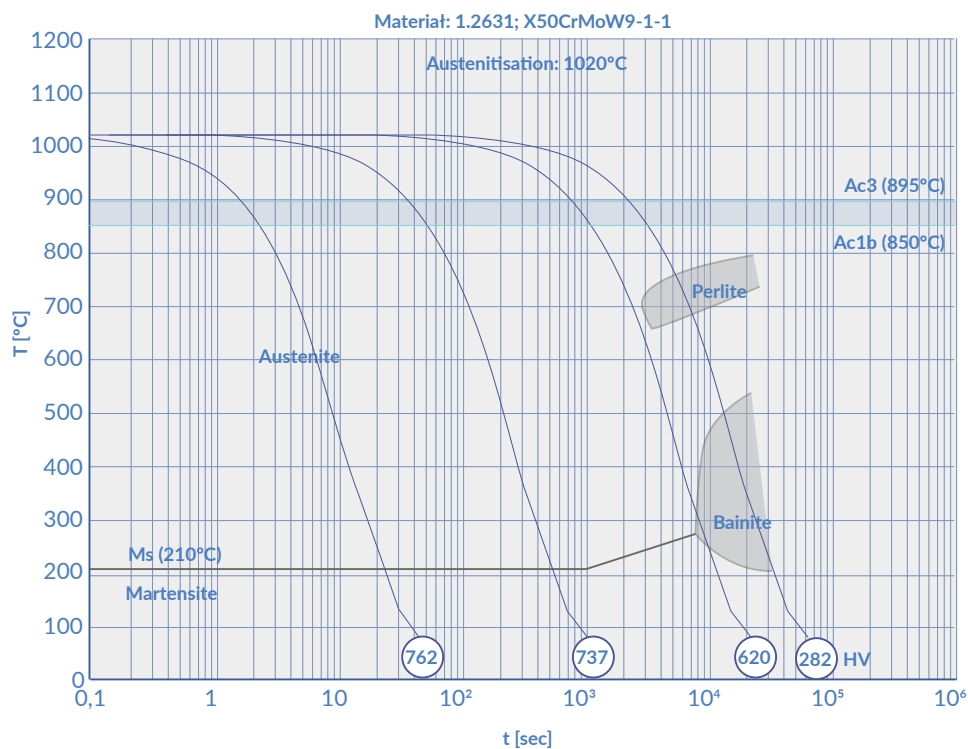
DODATKOWA OBRÓBKA CIEPLNA

Wyżarzanie miękczające	820 - 870°C / piec
Odpężanie	600 - 650°C / powolne schładzanie w piecu
Dodatkowe środki hartujące	Gorąca kąpiel 180 - 220°C

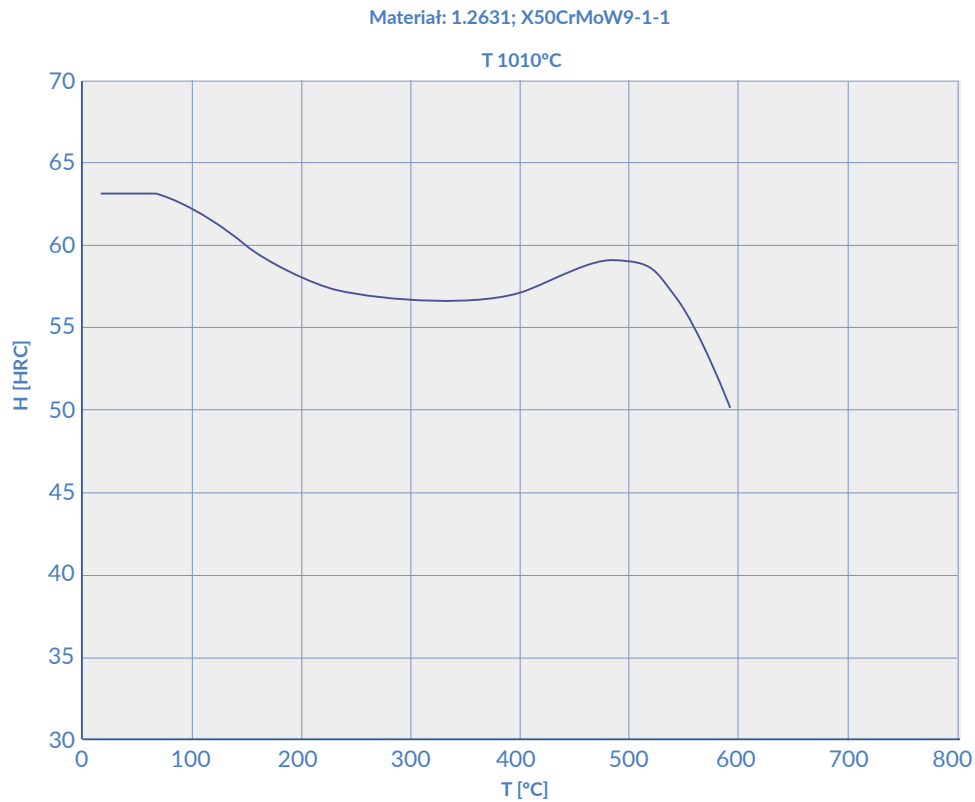
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Hartowana i odpuszczana (+QT)	Wyżarzanie miękczające (+A)
Twardość [HB]	-	maks. 240
Twardość [HRC]	58	-

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.