



STAL DO AZOTOWANIA

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.8509	38HMJ	41CrAlMo7-10	38X2M10A	6431

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Al
min	0.38	maks.	0.40	maks.	maks.	1.50	0.20	0.80
maks.	0.45	0.40	0.70	0.025	0.035	1.80	0.35	1.20

ZASTOSOWANIE

Do wytwarzania elementów konstrukcyjnych o dużej twardości powierzchni. Na części narażone na tarcie np. cylindry, tuleje, wałki rozrządu, wyłaczarki, prostownice.

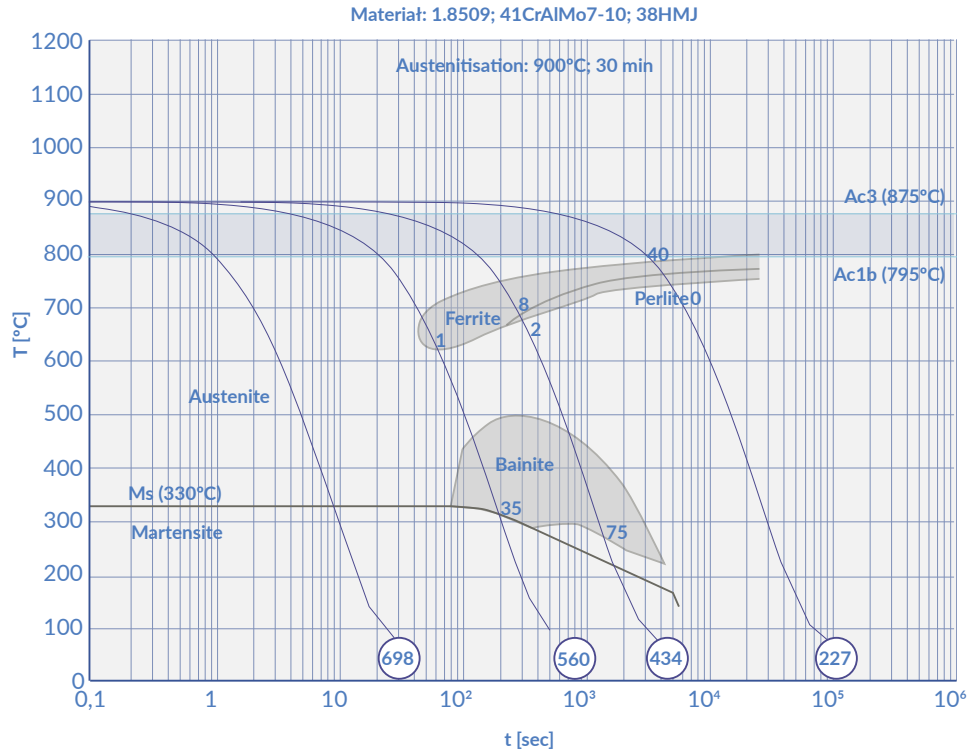
OBRÓBKA

Normalizacja	890 -920°C / powietrze
Wyżarzanie zmiękczające	650 -750°C / powietrze
Hartowanie	870 -930°C / olej lub woda
Odpuszczanie	580 -700°C min. 1h
Azotowanie	480 -570°C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Warunki	Hartowana i odpuszczana (+QT)	Wyżarzanie zmiękczające (+A)	Twardość powierzchni azotowanej (w przybliżeniu)
Twardość [HB]	Zależy od średnicy i grubości	maks. 248	-
Twardość [HV]	-	-	950

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.