1.2367

X38CrMoV5-3

SICAK İŞ TAKIM ÇELİĞİ

KİMYASAL KOMPOZİSYON (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,37	0,40	0,40	4,90	2,80	0,45

MALZEME ÖZELLİKLERİ

1.2367, yüksek sıcaklıklarda iyi mukavemet ve aşınma dayanımı sağlayan, yüksek meneviş dayanımı sağlayan, Cr-Mo-V alaşımlı bir sıcak iş takım çeliğidir. Yüksek sürünme dayanımına sahiptir.

UYGULAMA ALANLARI

Yüksek sıcaklıklarda aşınma ve tokluk beklentisinin yüksek olduğu proseslerde kullanılabilir. Yüksek meneviş direnci gereken, yüksek sıcaklıklarda sertlik düşüşü istenmeyen uygulamalarda da kullanılabilir.

SIK KULLANILAN UYGULAMALAR

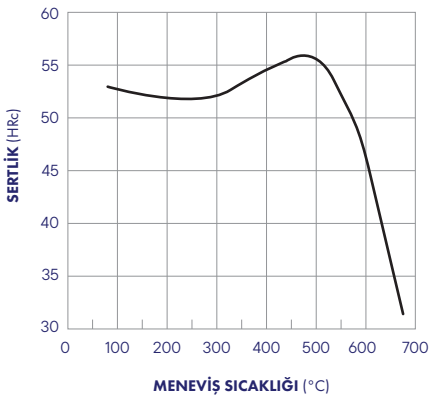
- Alüminyum ekstrüzyonda yüksek mukavemet gerektiren girift profil kalıpları
- Sıcak dövme kalıpları
- Metal enjeksiyon kovanları
- Alçak basınç metal enjeksiyon prosesinde alt ve üst kalıplar

TESLİM KOŞULLARI

- Tavlanmış (+A) max. 229 HBW
- EFS-tavlı (extra fine structure)

ISIL İŞLEM

	SICAKLIK [°C]	SOĞUTMA ORTAMI
Tavlanmış (+A)	720 - 880	Hava (fırında)
Sertleştirme ve menevişleme (+QT)	1020 - 1050 (Sertleştirme) Meneviş diyagramı aşağıda gösterilmiştir.	Yağ, polimer, tuz banyosu, hava Hava
Gerilim giderme (+SR)	Meneviş sıcaklığından yaklaşık 40°C düşük.	Hava (fırında)



Meneviş diyagramı, 1030°C östenitleme sıcaklığına göre verilmiştir.

MENEVİŞ İÇİN ÖNERİLER

- Birinci meneviş, ikincil sertleşme aralığının yaklaşık 30°C üstünde ve sertleştirmeden hemen sonra yapılmalıdır. İkinci meneviş, istenen sertliğe göre belirlenmelidir.
- Üçüncü meneviş, ikinci menevişi yaklaşık 40°C altında
- yapılmalıdır.

BGH

BGH Kocaeli Özel Çelik A.Ş
Çerkeşli OSB Mah. İmes 3 Bulvarı A Apt. No:35 41455 Dilovası / Kocaeli
+90 (262) 503 27 77 pbx / www.bgh.com.tr