BGH DieCast One

SICAK İŞ TAKIM ÇELİĞİ

KİMYASAL KOMPOZİSYON (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,36	0,35	0,28	5,10	2,25	0,55

MALZEME ÖZELLİKLERİ

BGH DieCast One, daha yüksek mekanik özellikler için kimyasal bileşimi optimize edilmiş tescilli sıcak iş takım çeliğidir. ESR üretim kalitesi ile mükemmel homojenlik ve iç yapı temizliği sağlanmıştır. Çok yüksek ısıl yorulma direncine sahiptir. Yüksek sıcaklıklardaki mükemmel aşınma dayanımı ve mukavemeti sayesinde, yükselen beklentileri karşılayabilecek premium seviyededir.

UYGULAMA ALANLARI

En yüksek mekanik ve fiziksel beklentilerin oluştuğu, yüksek performans istenen sıcak iş prosesleri ve yüksek tokluk ihtiyacı olan soğuk iş proseslerinde kullanılabilir. Ayrıca yüksek aşındırıcı takviyeli plastik enjeksiyon prosesleri için de kullanıma uygundur.

SIK KULLANILAN UYGULAMALAR

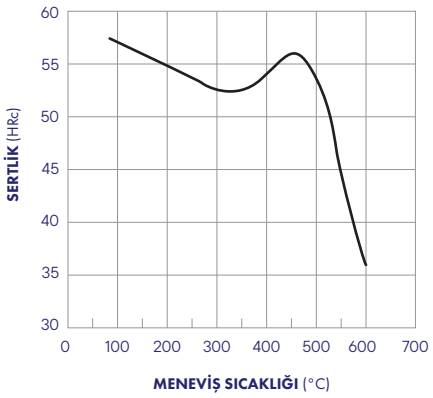
- Yüksek basınçlı döküm kalıp çekirdekleri (HPDC)
- Sıcak dövme kalıpları
- Yüksek tokluk gerektiren kesme kalıplarında
- Sıcak şekillendirme kalıplarında

TESLİM KOŞULLARI

- Tavlanmış (+A) max. 229 HBW

ISIL İŞLEM

	SICAKLIK [°C]	SOĞUTMA ORTAMI
Tavlanmış (+A)	720 - 880	Hava (fırında)
Sertleştirme ve menevişleme (+QT)	1000 - 1030 (Sertleştirme) Meneviş diyagramı aşağıda gösterilmiştir.	Azot (min. 5 bar), yağ, polimer, tuz banyosu, 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