

MALZEMENİN FARKLI STANDARTLARDAKİ KARŞILIĞI

AISI / ASTM	DIN	EN	AFNOR	JIS
H13	1.2344	X40CrMoV5	Z40CDV5	SKD61

MALZEMENİN TANIMI

ESR (Electro Slag Remelting - Curuf altı ergitme) prosesi ile üretildiği için düşük Kükürt (S) ve empürite oranına sahiptir. Bu karakteristik üretim prosesinden dolayı termal şok dayanımı, tokluğu ve mekanik özellikleri Beylos® 2344'ten daha üstün olup ideal ısıl işlem ve kullanım şartlarında Beylos® 2344'e göre %20-30 performans artışı sağlar.

MALZEMENİN KULLANIM ALANLARI

- Beylos® 2344'ün kullanıldığı bütün alanlarda,
- Yüksek parlatılabilirliğin istendiği plastik enjeksiyon kalıplarında,
- Tokluğun ön planda olduğu IML (In Mold Labeling Kalıp İç Etiketleme) kalıplarında kullanılmaktadır.

MALZEMENİN KİMYASAL BİLEŞİMİ

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W	Ni
0,37 - 0,42	0,85 - 1,20	0,20 - 0,50	max 0,025	max 0,002	5,00 - 5,50	1,20 - 1,70	0,85 - 1,20	-	-

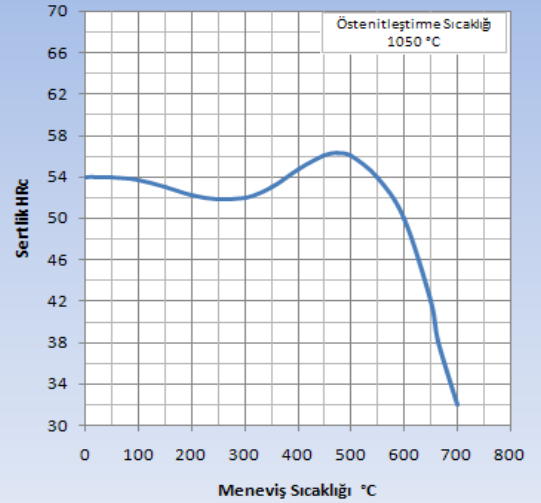
MALZEMENİN ÇEKME DAYANIMI

Sertleşmiş Halde	500 °C	600 °C	700 °C
2010 Mpa	2060 Mpa	1720 Mpa	1130 Mpa

MALZEMENİN FİZİKSEL ÖZELLİKLERİ

	20 °C	400 °C	600 °C
Elastik Modülü [kN/mm ²]	210	179	168
Termal Genleşme Katsayısı [10 ⁻⁶ /K]	-	11.9	13
Isıl İletkenlik [W/mK]	26	29.1	32

Eskylos® 2344 (X40CrMoV5-1) Menevişte Sertlik Değişimi



ISIL İŞLEM BİLGİLERİ

Sıcak şekil verme sıcaklığı °C	Yumuşak tavlama sıcaklığı °C	Gerilim giderme tavlama sıcaklığı °C	Sertleştirme		MENEVİŞLEME				
			İşlem sıcaklığı °C	Sertlik (HRc)	Sıcaklık °C	400 °C	500 °C	550 °C	600 °C
1050 - 850	680 - 710	650	1020 - 1080	Yağda	Sertlik HRc	54	55	54	40
				Havada					