

**MALZEMENİN FARKLI STANDARTLARDAKİ KARŞILIĞI**

AISI / ASTM	DIN	EN	AFNOR	JIS
-	1.2367	X38CrMoV5-3	-	-

**MALZEMENİN TANIMI**

ESR (Electro Slag Remelting - Curuf Altı Ergitme) prosesi ile üretildiği için düşük Kükürt (S) ve empürite oranına sahiptir. Bu karakteristik üretim prosesiyle beraber Beylos® 2367'ten, alaşım elementi oranlarının değiştirilmesiyle Eskylos® 2365'ten tokluk ve mekanik özellik bakımından üstündür. İdeal ısıl işlem ve kullanım şartlarında Beylos® 2367'e göre %20-30 performans artışı sağlar.

**MALZEMENİN KULLANIM ALANLARI**

- Beylos® 2367' nin kullanıldığı bütün alanlarda,
- Özellikle ağır metallerin dövme, ekstrüzyon ve yüksek basınçlı dökümlerinde,
- İnce federli alüminyum enjeksiyon ve ekstrüzyon da, et kalınlığı yüksek alüminyum parçaların enjeksiyonunda kalıp malzemesi olarak kullanılır.

**MALZEMENİN KİMYASAL BİLEŞİMİ**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W	Ni
0,34 - 0,42	0,30 - 0,60	0,20 - 0,50	max 0,030	max 0,005	4,80 - 5,50	2,70 - 3,20	0,40 - 0,70	-	-

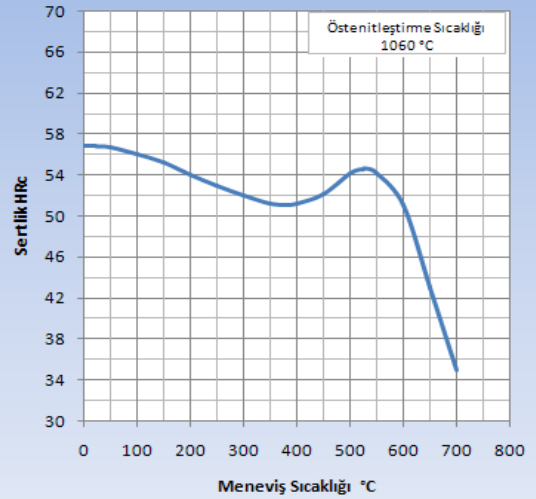
**MALZEMENİN ÇEKME DAYANIMI**

Sertleşmiş Halde	500 °C	600 °C	700 °C
1750 Mpa	1680 Mpa	1580 Mpa	1050 Mpa

**MALZEMENİN FİZİKSEL ÖZELLİKLERİ**

	20 °C	400 °C	600 °C
Elastik Modülü [kN/mm <sup>2</sup> ]	210	175	166
Termal Genleşme Katsayısı [10 <sup>-6</sup> /K]	-	12,1	12,9
Isıl İletkenlik [W/mK]	25,8	27,2	31,4

**Eskylos® 2367 (X38Cr3MoV5-3) 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	
1100 - 900	750 - 780	600 - 650	1030 - 1080	Yağda	Sertlik HRc	400 °C	52	54	53	600 °C
				Havada						