

MALZEMENİN FARKLI STANDARTLARDAKİ KARŞILIĞI

AISI / ASTM	DIN	EN	AFNOR	JIS
420	1.2085	X33CrS16	Z35C16	-

MALZEMENİN TANIMI

KeyLos®2085, tavllanmış koşullarda iyi bir işlenebilirlik ile birlikte aşınma ve korozyona karşı direnç gerektiren plastik kalıplar için Krom bazlı, gelişmiş bir martensitik paslanmaz çeliktir.

MALZEMENİN KULLANIM ALANLARI

- * Korozyif plastiklerin çeşitli uygulamalarında,
- * Otomotiv sanayinde optik parçaların üretiminde,
- * Medikal sanayinde,
- * Gıda sanayinde,
- * Kozmetik sanayinde,
- * Kauçuk sanayinde.

MALZEMENİN KİMYASAL BİLEŞİMİ

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W	Ni
0,28 - 0,38	max 1,00	max 1,40	max 0,030	0,05 - 0,10	15,00 - 17,00	-	-	-	max 1,00

MALZEMENİN FİZİKSEL ÖZELLİKLERİ

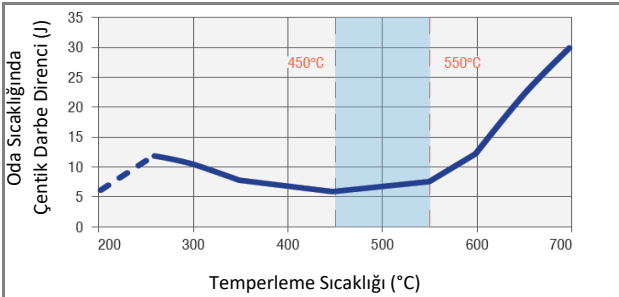
	20 °C	250 °C	500 °C
Elastik Modülü [kN/mm ²]	210	198	177
Termal Genleşme Katsayısı [10 ⁻⁶ /K]	-	11,5	12,1
Isıl İletkenlik [W/mK]	16,5	19,8	24,1

MALZEMENİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ

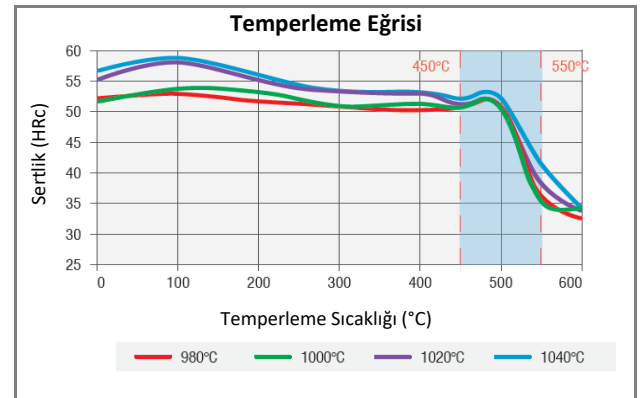
	20 °C	200 °C
Çekme Dayanımı [N/mm ²]	1350	1100
Akma Dayanımı [N/mm ²]	1200	980

ISIL İŞLEM BİLGİLERİ

	Yumuşak Tavlama	Gerilim Giderme	Sertleştirme	Temperleme
Önerilen Sıcaklık	750 °C	150 - 430 °C	Ön ısıtma 700 °C Östenitleme 980 - 1040 °C	Grafiğe göre belirlenir
Zaman	Her 25 mm kalınlık için 60 dakika	Her 25 mm kalınlık için 60 dakika	Her 25 mm kalınlık için 60 dakika	Her 25 mm kalınlık için 60 dakika
Soğutma	Fırında yavaş soğutma	Fırında yavaş soğutma	Polimer, su, hava ve gaz	Oda sıcaklığında



* Temperleme sıcaklığı 450 - 550 °C dışında olmalıdır. Belirtilen bu sıcaklık geçişinde yapıda gevreklik meydana gelmektedir.



İki optimum tavlama sıcaklığı şunlardır:
350 °C : en yüksek mukavemet, yüksek tokluk.
600 °C : orta derecede güç, yüksek tokluk.