

MALZEMENİN FARKLI STANDARTLARDAKİ KARŞILIĞI

AISI / ASTM	DIN	EN	AFNOR	JIS
420	1.2083	X40Cr14	-	SUS 420J2

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 yüksek tokluğa, mekanik özelliklere ve parlatılabilirliğe sahip olup, krom içeriği sayesinde korozyona dayanımı mükemmeldir. Yüksek mikro temizlik seviyesine sahip, yumuşak tavllanmış olarak teslim edilen martenzitik paslanmaz çeliktir.

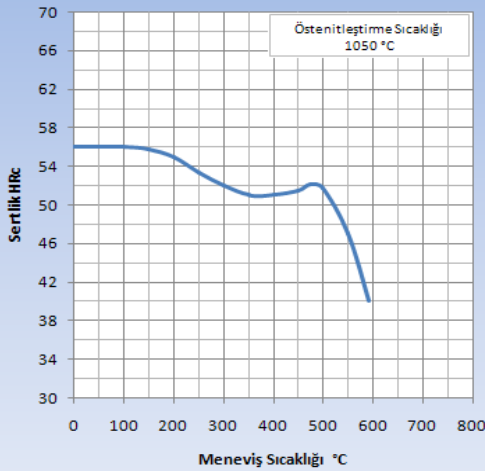
MALZEMENİN KULLANIM ALANLARI

- Ayna parlaklığının istendiği plastik enjeksiyon kalıplarında,
- Yüksek tokluğa ihtiyaç duyulan ince federli plastik enjeksiyon kalıplarında,
- Korozyon dayanımının gerekli olduğu enjeksiyon ve ekstrüzyon kalıplarında,
- Yüksek sertliğe ihtiyaç duyulan, enjeksiyon sıcaklığı ve basıncı yüksek olan plastik kalıplarında kullanılmaktadır.

MALZEMENİN KİMYASAL BİLEŞİMİ

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W	Ni
0,33 - 0,43	max 1,00	max 1,00	max 0,03	max 0,03	12,50 -13,50	-	-	-	-

Eskylos® 2083 (X42Cr13) Menevişte Sertlik Değişimi



MALZEMENİN FİZİKSEL ÖZELLİKLERİ

	20 °C	400 °C	600 °C
Elastik Modülü [kN/mm ²]	21	198	177
Termal Genleşme Katsayısı [10 ⁻⁶ /K]	-	11,5	12,1
Isıl İletkenlik [W/mK]	16,5	19,8	24,1

1050 - 850

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	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C
810 - 830	640 - 650	970 - 990	Yağda	52 - 56	Sertlik HRC	54	52	52	52
			Havada	-					