

MALZEMENİN FARKLI STANDARTLARDAKİ KARŞILIĞI

| AISI / ASTM | DIN | EN | AFNOR | JIS |
|-------------|--------|-----------|-------|-----|
| - | 1.2316 | X38CrMo16 | - | - |

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, önsertleştirilmiş olarak teslim edilen martenzitik paslanmaz çeliktir.

MALZEMENİN KULLANIM ALANLARI

- PVC enjeksiyon ve ekstrüzyon kalıplarında,
- Eskylos® 2083'ün çekirdek olarak tercih edildiği paslanmazlığın şart olduğu kalıplarda hamil olarak kullanılmaktadır.

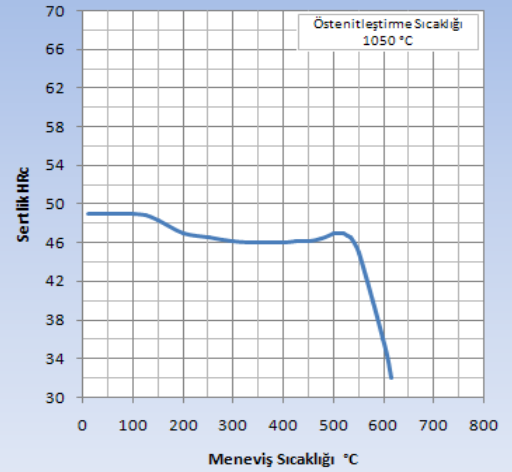
MALZEMENİN KİMYASAL BİLEŞİMİ

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Mo | V | W | Ni |
|-------------|----------|----------|-----------|-----------|--------------|-------------|---|---|----------|
| 0,33 - 0,43 | max 1,00 | max 1,00 | max 0,030 | max 0,030 | 15,00 - 17,5 | 1,00 - 1,30 | - | - | 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] | - | 11,4 | 12,2 |
| Isıl İletkenlik [W/mK] | 17,5 | 20,7 | 23,2 |

Eskylos® 2316 (X36CrMo16)
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 | 100 °C | 200 °C | 300 °C | 400 °C | |
| 1100 - 750 | 780 - 820 | 650 | 1020-1040 | Yağda | Sertlik HRC | 100 °C | 52 | 50 | 48 | 49 |
| | | | | Havada | | 48 - 52 | - | | | |