

MALZEMENİN FARKLI STANDARTLARDAKİ KARŞILIĞI

AISI / ASTM	DIN	EN	AFNOR	JIS
H11	1.2343	X37CrMoV5-1	Z38CDV5	SKD6

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® 2343'ten, alaşım elementi oranlarının değiştirilmesiyle Eskylos® 2344'ten tokluk ve mekanik özelliklik bakımından üstündür. İdeal ısıtma işlem ve kullanım şartlarında Beylos® 2343'e göre %20-30 performans artışı sağlar.

MALZEMENİN KULLANIM ALANLAR

- Beylos® 2343'ün kullanıldığı bütün alanlarda,
- Yüksek parlatılabilirliğin istendiği plastik enjeksiyon kalıplarında,
- Tokluğun ön planda olduğu IML (In Mold Labeling - Kalıp İçeri Etiketleme) kalıplarında tercih edilmektedir.

MALZEMENİN KİMYASAL BİLEŞİMİ

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W	Ni
0,34 - 0,42	0,85 - 1,20	0,20 - 0,50	max 0,025	max 0,002	4,80 - 5,50	1,20 - 1,50	0,40 - 0,50	-	-

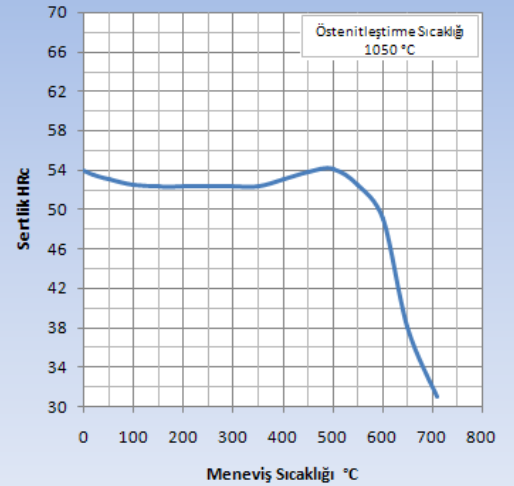
MALZEMENİN ÇEKME DAYANIMI

Sertleşmiş Halde	500 °C	600 °C	700 °C
1960 Mpa	2060 Mpa	1620 Mpa	980 Mpa

MALZEMENİN FİZİKSEL ÖZELLİKLERİ

	20 °C	400 °C	600 °C
Elastik Modülü [kN/mm ²]	210	183	168
Termal Genleşme Katsayısı [10 ⁻⁶ /K]	-	11.8	12,4
Isıl İletkenlik [W/mK]	24.4	27.1	28.5

Eskylos® 2343 (X37CrMoV5-1) 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	
1100 - 900	760 - 780	600 - 650	1000 - 1040	Yağda	Havada	Sertlik HRc	53	54	52	48
				52 - 56	50 - 54					