

MALZEMENİN FARKLI STANDARTLARDAKİ KARŞILIĞI

AISI / ASTM	DIN	EN	AFNOR	JIS
H10	1.2365	X32CrMoV12-28	32DCV28	SKD7

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® 2365'ten tokluk ve mekanik özelliklik bakımından üstündür. İdeal ısıl işlem ve kullanım şartlarında Beylos® 2365'e göre %20-30 performans artışı sağlar.

MALZEMENİN KULLANIM ALANLARI

- Beylos® 2365 in kullanıldığı bütün alanlarda kullanılmaktadır.

MALZEMENİN KİMYASAL BİLEŞİMİ

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W	Ni
0,30 - 0,40	0,60 - 1,00	0,60 - 1,00	max 0,030	max 0,005	2,80 - 3,30	1,90 - 2,30	0,60 - 1,00	-	-

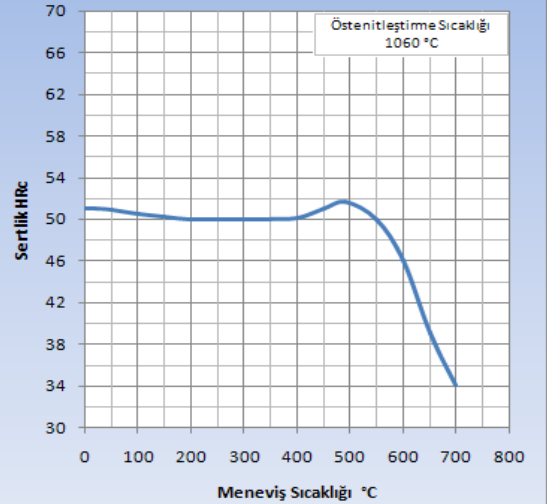
MALZEMENİN ÇEKME DAYANIMI

Sertleşmiş Halde	500 °C	600 °C	700 °C
1720 Mpa	1670 Mpa	1570 Mpa	1030 Mpa

MALZEMENİN FİZİKSEL ÖZELLİKLERİ

	20 °C	400 °C	600 °C
Elastik Modülü [kN/mm ²]	210	174	168
Termal Genleşme Katsayısı [10 ⁻⁶ /K]	-	12,2	13,2
Isıl İletkenlik [W/mK]	28	32,4	34,2

Eskylos® 2365 (32CrMoV12-28) 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				
1050 - 900	760 - 780	600 - 650	1010 - 1050	Yağda	Sertlik HRc	400 °C	50	500 °C	51	550 °C	52	600 °C	50
				Havada									