

1.2343 ESR

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 ertitme) prosesi ile üreldiği 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 özellik bakımından üstündür. İdeal ısıl işlem ve kullanım şartlarında Beylos 2343 e göre %20-30 performans artışı sağlar.

MALZEMENİN KULLANIM ALANLARI

- * Beylos 2343 ün kullanıldığı bütün alanlarda,
- * Yüksek parlatılabilirliğin istendiği plastik enjeksiyon kalıplarında,
- * Tokluğun ön planda olduğu IML (In Mold Labeling - Kalıp İçi Etiketleme) kalıplarında,

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	-	-

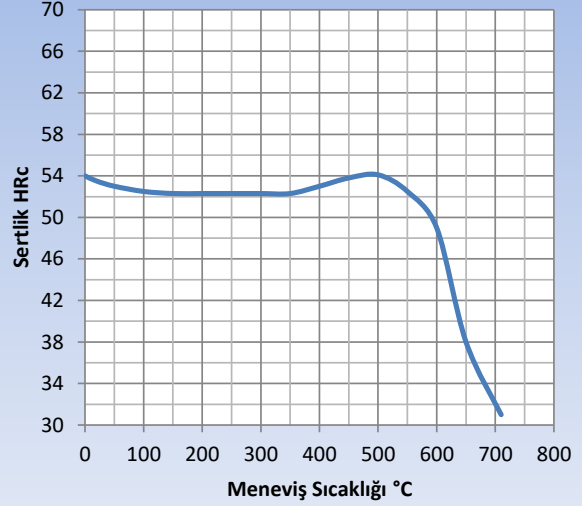
MALZEMENİN ÇEKME DAYANIMI

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

1.2343 ESR (X38Cr5Mo1V) 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					