

1.2344 ESR

MALZEMENİN FARKLI STANDARTLARDAKİ KARŞILIĞI

AISI / ASTM	DIN	EN	AFNOR	JIS
H13	1.2344	X40CrMoV5	Z40CDV5	SKD61

MALZEMENİN TANIMI

ESR (Electro Slag Remelting - Curuf altı ergitme) prosesi ile üreldiği için düşük Kükürt (S) ve empürite oranına sahiptir. Bu karakteristik üretim prosesinden dolayı termal şok deayanımı, tokluğu ve mekanik özellikleri Beylos 2344 ten daha üstün olup ideal ısıl işlem ve kullanım şartlarında Beylos 2344 e göre %20-30 performans artışı sağlar.

MALZEMENİN KULLANIM ALANLARI

- * Beylos 2344 ün kullanıldığı bütün alanlarda,
- * Yüksek parlatılabilirliğin istendiği plastik enjeksiyon kalıplarında,
- * Tokluğun ön planda olduğu IML (In Mold Labeling - Kalıp içi Etiketleme) kalıplarında,

MALZEMENİN KİMYASAL BİLEŞİMİ

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W	Ni
0,37 - 0,42	0,85 - 1,20	0,20 - 0,50	max 0,025	max 0,002	5,00 - 5,50	1,20 - 1,70	0,85 - 1,20	-	-

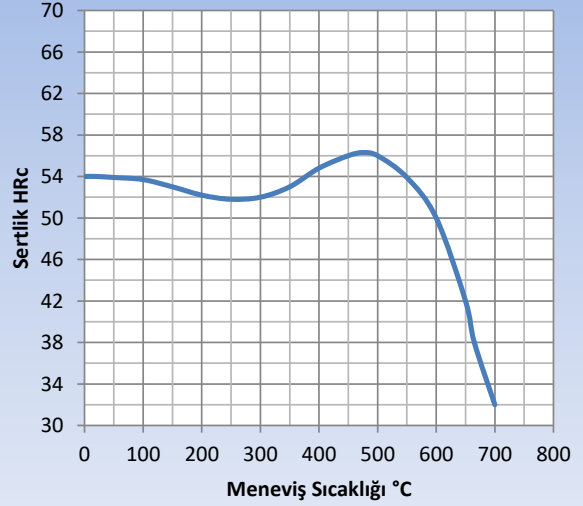
MALZEMENİN ÇEKME DAYANIMI

Sertleşmiş Halde	500 °C	600 °C	700 °C
2010 Mpa	2060 Mpa	1720 Mpa	1130 Mpa

MALZEMENİN FİZİKSEL ÖZELLİKLERİ

	20 °C	400 °C	600 °C
Elastik Modülü [kN/mm ²]	210	179	168
Termal Genleşme Katsayısı [10 ⁻⁶ /K]	-	11,9	13
Isıl İletkenlik [W/mK]	26	29,1	32

1.2344 ESR (X40Cr5Mo1V) Menevişte Sertlik Değişimi



ISIL İŞLEM BİLGİLERİ

Sıcak şekil verme sıcaklığı °C	Yumuşak tavlama sıcaklığı °C	Gerilim giderme tavlama sıcaklığı °C	Sertleştirme		MENEVİŞLEME				
1050 - 850	680 - 710	650	İşlem sıcaklığı °C	Sertlik (HRC)	Sıcaklık °C	400 °C	500 °C	550 °C	600 °C
			1020-1080	Yağda 52 - 56	Havada 50 - 54	Sertlik HRC	54	55	54