

1.2365 ESR

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 üreldiği için düşük Kükürt (S) ve empürite oranına sahiptir. Bu karakteristik üretim prosesiyle beraber Beylos 2365 ten tokluk ve mekanik özellik 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,

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 0,002	2,80 - 3,30	1,90 - 2,30	0,60 - 1,00	-	-

MALZEMENİN ÇEKME DAYANIMI

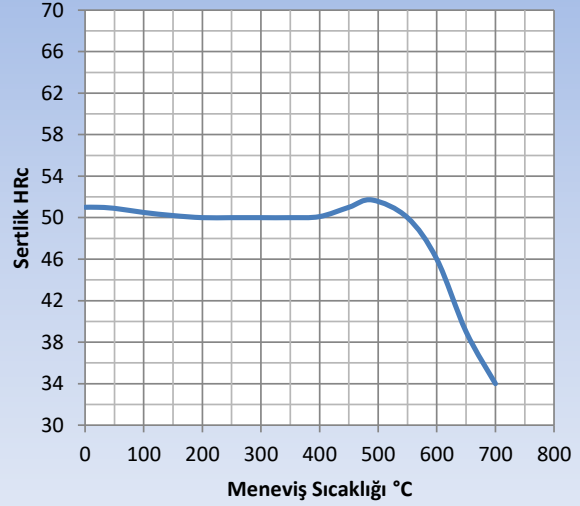
Sertleşmiş Halde	500 °C	600 °C	700 °C
1720 Mpa	1670 Mpa	1570 Mpa	1030 Mpa

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

1.2365 ESR (X32Cr3Mo3V)

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 52 - 56	Havada -	Sertlik HRC	50	51	52	50