

1.2367 ESR

MALZEMENİN FARKLI STANDARTLARDAKİ KARŞILIĞI

AISI / ASTM	DIN	EN	AFNOR	JIS
-	1.2367	X38CrMoV5-3	-	-

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 2367 ten, alaşım elementi oranlarının değiştirilmesiyle Eskylos 2365 ten tokluk ve mekanik özellik bakımından üstündür. İdeal ısıl işlem ve kullanım şartlarında Beylos 2367 e göre %20-30 performans artışı sağlar.

MALZEMENİN KULLANIM ALANLARI

* Beylos 2367 nin kullanıldığı bütün alanlarda,
* Özellikle ağır metallerin dövme, ekstrüzyon ve yüksek basınçlı dökümlerinde,
* İnce federli alüminyum enjeksiyon ve ekstrüzyon da, et kalınlığı yüksek alüminyum parçaların enjeksiyonunda kalıp malzemesi olarak kullanılır.

MALZEMENİN KİMYASAL BİLEŞİMİ

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	W	Ni
0,34 - 0,42	0,30 - 0,60	0,20 - 0,50	max 0,030	max 0,002	4,80 - 5,50	2,70 - 3,20	0,40 - 0,70	-	-

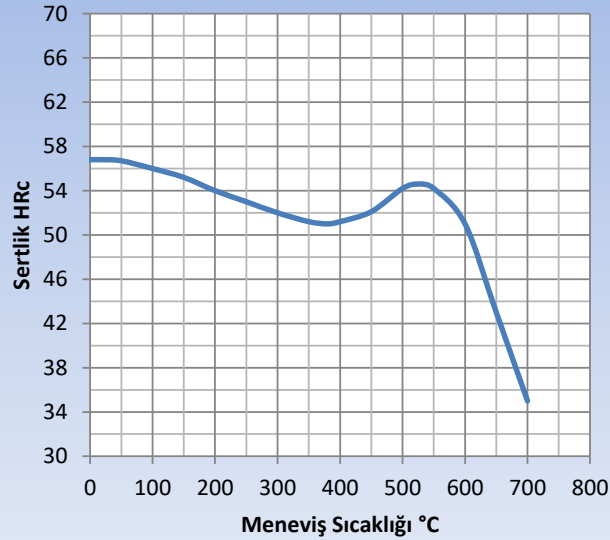
MALZEMENİN ÇEKME DAYANIMI

Sertleşmiş Halde	500 °C	600 °C	700 °C
1750 Mpa	1680 Mpa	1580 Mpa	1050 Mpa

MALZEMENİN FİZİKSEL ÖZELLİKLERİ

	20 °C	400 °C	600 °C
Elastik Modülü [kN/mm ²]	210	175	166
Termal Genleşme Katsayısı [10 ⁻⁶ /K]	-	12,1	12,9
Isıl İletkenlik [W/mK]	25,8	27,2	31,4

1.2367 ESR (X38Cr3MoV5 3) 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	750 - 780	600 - 650	1030-1080	Yağda	Havada	Sertlik HRC	52	54	53	50
				52 - 56	50 - 54					