



934B VIP® - Sıcak İş Takım Çeliği

SCANA 2344 VIP

Genel Bilgi

934B VIP, Scana Steel Björneborg AB tarafından üretilmiş, tavllanmış (EFS) olarak tedarik edilen birinci sınıf kalite Cr-Mo-V alaşımlı çeliktir. Scana geniş bir ölçü gamı sunar ve en uzun ölçülerde bile yüksek saflık, iyi homojenlik ve tüm enine kesit profillerde tekdüze sertlik sağlar.

Karşılaştırılabilir Standartlar

AISI	Malzeme No	EN
AISI H13	1.2344	X40CrMoV5-1

Kimyasal Bileşim

C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Mo %	V %
0.38	0.80	0.40	≤0.020	≤0.003	5.00	1.40	1.00

Metalik olmayan inklüzyon

Özellikler DIN 50 602 K1'e göre

$K1 < 10$

Teslim Şartları : EAF, VAD, 3D - Dövme, EFS olarak işlem görmüş (ekstra ince mikroyapı)

Sertlik / Dayanım : Tavllanmış olarak max. 229 HB

Ultrasonik test standardı : EN 10228-3-E' e göre

Ölçüler : Genişlik max. 1200mm, kalınlık max. 400mm

Karakter Özellikleri : Sıcak iş dökme takımları, özellikle vakum sertleştirme, yüksek temizlik ve ekstra ince tavlı yapı, çok yüksek sıcaklık dayanımlı, iyi işlenebilir yüzey özellikleri, iyi parlatılabilirlik (A2), ekstra yüksek sıcak aşınma dayanımı, yüksek gerilim için sıcak iş takımları, iyi kaplanabilir (Cr-kaplama, PVC, nitrüleme) sertlikli plastik kalıp boşlukları.

Uygulama Alanları : Yüksek gerilimli sıcak iş takımları için ekstrüzyon kalıbı olarak, basınçlı döküm kalıpları için bileşenler, sıcak basma kalıpları ve dövme makine kalıpları, sıcak soyma takımları, metal ekstrüzyonda mandrel ve konteynirler, plastik enjeksiyon kalıplarında yüksek cam lifi içeriği, yüksek parlaklık ve ekstra aşınma dayanımlı plastik kalıpların işleme süreçlerinde kullanılır. Genelde yüksek tokluk ve en iyi yüzey kalitesi istenen plastik kalıp ve takımlar için, 934A VIP tercih edilir.

Tane yapısı EFS Tavlı formu



934A VIP® - Sıcak İş Takım Çeliği SCANA 2344 VIP

Fiziksel Özellikler

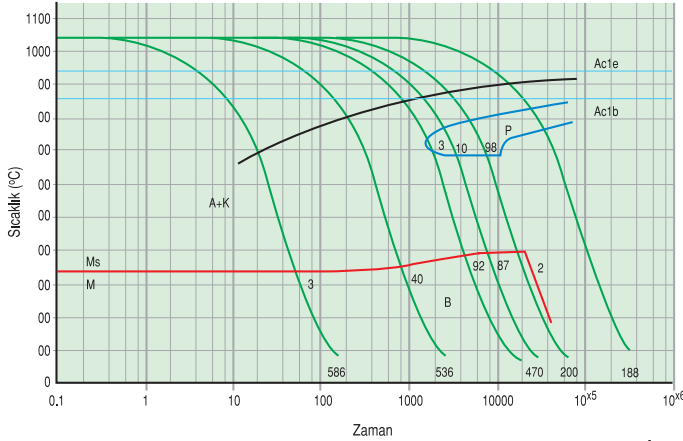
Sıcaklık°C	20	200	300	500
Esneklik Katsayısı				
Gpa	210	198	191	173
Doğrusal Genleşme Katsayısı				
10 ⁻⁶ m/mK	10.9	11.9	12.4	12.9
Isı İletkenlik Katsayısı				
W / (mK)	24.8	25.5	26.6	28.7

Isıl İşlem

	Sıcaklık °C	Soğutma Ortamı
Tavlama	780 - 820	Hava
Sertleştirme	1010 - 1030	Vakum (150°C'ye kadar)
Temperleme (min.2x)	Temperleme diyagramına bakınız	450°C'ye kadar havada soğutma
Gerilim Giderme	530 - 550 (Sertlik Kats.)	450°C'ye kadar havada soğutma
Kaynak için ön ısıtma	350	Fırın

Sıcak şekil verme :

Not : 934B VIP EFS tavlı yapıda teslim edilir. Ek olarak vakum sertleşme + ön işlemede (3-5mm uygun) duble temperleme gerekebilir. Son işlemeden sonra ve operasyon fazı boyunca süren gerilim giderme; takımın ömrünü uzatabilir.



Meneviş Diyagramı

