



2738 HH - 523C VIP® - Plastik Kalıp Çelikleri **SCANA 2738 HH**

Genel Bilgi

523C VIP®, Scana Steel Björneborg AB tarafından üretilmiş olup, sertleştirilmiş ve temperlenmiş olarak tedarik edilen birinci sınıf kalite Cr-Ni-Mo alaşımlı çeliktir. Scana geniş bir ölçü gamı sunar ve uzun ölçülerde bile yüksek saflık, iyi homojenik ve tüm enine kesit profillerde tekdüze sertlik sağlar. 523C VIP® zaman, para ve risk tasarrufu için aşikar bir seçimdir.

Karşılaştırılabilir Standartlar

AISI	Malzeme No	EN
P20 modified	1.2738	40CrMnNiMo8-6-4 mod.

Kimyasal Bileşim

C %	Si %	Mn %	Cr %	Ni %	Mo %	Diğer	
0.27	0.25	1.50	1.40	1.10	0.55	+	

Metalik olmayan inklüzyon

Özellikler DIN 50 602 K1'e göre

$K1 < 10$

Teslim Şartları : EAF, VAD, 3D - Dövme, sertleştirilmiş ve duble temperlenmiş.

Sertlik / Dayanım : 38 - 42 HRC / 355 - 395 HB / TS=1150-1330 N/mm²

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

Ölçüler : Genişlik max. 1500mm, kalınlık max. 700mm

Karakter Özellikleri : Yüksek kalitede plastik kalıp çeliği 40 HRC sertlikle, düşük segregasyon oranı, yüksek temizlik, iyi sertleşebilirlik ve yüksek tokluk, tüm enine kesitlerde iyi beynitli mikroyapı, iyi işlenebilirlik ve mükemmel yüzey özelliği, yüksek parlatılabilirlik ve tanelendirmeye sahiptir. 1.2738 ile karşılaştırıldığında daha iyi yüzey kalitesi, daha yüksek aşınma dayanımı, daha iyi kaynaklanabilirlik ve daha yüksek ısı iletkenliğine sahiptir. Krom kaplamalar için PVD kaplamalar için iyidir.

Uygulama Alanları : Plastik enjeksiyon kalıpları, plastik ekstrüzyon kalıpları, genel yapısal kısımlar - gelişmiş yorulma dayanımı ve güvenilirlik gerektiren makine parçaları gibi.

2738 HH - 523C VIP® - Plastik Kalıp Çelikleri SCANA 2738 HH

Fiziksel Özellikler

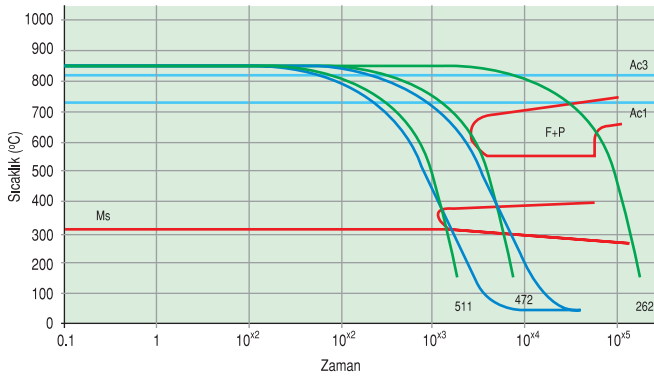
Sıcaklık°C	20	100	200	300
Esneklik Katsayısı				
Gpa	212	207	199	192
Doğrusal Genleşme Katsayısı				
10 ⁻⁶ m/mK	11.1	11.3	12.9	13.4
Isı İletkenlik Katsayısı				
W / (mK)	36	37	38	37

Isıl İşlem :

Not : 523C VIP® teslim şartında ısıl işlemlidir. Belki gerilim giderme için derin öğütme işlemi sonrası ve kaynak operasyonu hacmi için ek bir ısıl işlem gerekebilir.

	Sıcaklık °C	Soğutma Ortamı
Tavlama	680 - 720	Hava
Sertleştirme	840 - 880	Yağ (150°C'ye kadar)
Temperleme	550 - 580	450°C'ye kadar havada soğutma
Gerilim Giderme	500 - 530	450°C'ye kadar havada soğutma
Kaynak için ön ısıtma	320 - 350	Hava

CCT - Diyagramı (Dr.Sommer Wersstofftechnik HT veri tabanından alınmıştır).



Meneviş Diyagramı

