



Soderfors 2379 MOD

Özellikleri

- Yüksek aşınma direnci
- Yüksek basma dayanımı
- Yüksek tokluk
- Yüksek sertleşebilirlik
- Yüksek meneviş direnci
- Isıl işlemlerde mükemmel boyutsal kararlılık
- Nitrürleme
- PVD gibi yüzey işlemlerinde uygunluk
- İkincil sertlik özelliği

Karşılaştırılabilir Standartlar

ISO / DIN	AISI	Teslim Sertliği
1.2379	D2	210 HB

Kimyasal Bileşim

C %	Mn %	Cr %	Mo %	V %	Si %
1.55	0.4	11.8	0.8	0.8	0.3

Mekanik Özellikler

Sertlik (HRC)	Basma Dayanımı RcO.2 (Mpa, N/mm ²)
62	2200
60	2150
55	1900
50	1650
0.40	4.25

Fiziksel Özellikler

Sıcaklık °C	20	200	400
Yoğunluk (kg/m ³)	7700	7650	7600
Isıl Genleşme katsayısı	-	12.3*10 ⁻⁶ 11.2*10 ⁻⁶	12*10 ⁻⁶
Isıl İletkenlik (W/m°C)	20	21	23
Elastiklik Modülü (MPa)	210000	200000	180000
Özgül Isı (3/kg°C)	460	-	-

Uygulama Alanları

Tokluk istenen 6mm'ye kadar metal sac kesme, koparma, ezme, sıvama, derin çekme kalıplarında; soğuk ekstrüzyon takımlarında; alüminyum, çinko tüp imal kalıplarında; ovalama taraclarında; markalama takımlarında; civata, sokun, perçin üretiminde delici-şişirici olarak; ezme ve profil ile boru imal makaralarında; ahşap frezelerinde; aşındırıcı plastiklerde plastik kalıplarında ve plastik kesme-ufalama bıçaklarında kullanılır.

Yüzey İşlemleri

Yüksek sıcaklık menevişinin ardından uygulanması gereken Nitrürleme ile yüzey sertleştirme ile aşınma dayanımını arttırmak, sıvanma özelliğini geliştirmek, mümkündür.

Nitrürleme Sıcaklığı °C	Nitrürleme Süresi (saat)	Derinlik (mm)
525	20	0.25
525	30	0.30

Kaynak

Ön ısıtma sıcaklığı ve elektrot seçimi doğru yapılmış, iyi bir kaynak dikişi hazırlığı yapılmış ise bu çeliğin kaynağı da iyi sonuç verir,

Kaynak Metodu	Kaynak Sıcaklığı	Elektrod/ Tel Tipi	Derinlik (mm)
ARK Kaynağı MMA (SMAW)	200 - 250°C	Inconel 625 UTP 675 Castolin 2 Castolin 6	380 HB 55 - 58 HRc 56 - 60 HRc 59 - 61 HRc
TIG	200 - 250°C	Inconel 625 UTPA 73G2 UPTA 675 UPTA 696 Castolin 5	280 HB 55 - 56 HRc 55 - 58 HRc 60 - 65 HRc 60 - 64 HRc