



Stellapur PM 10 - Ultra Temiz Toz Metalurjik Çelik

Genel Bilgi

Stellapur PM 10 gelişmiş aşınma dayanımı için yüksek V alaşımlı bir çeliktir.

Soğuk iş uygulamaları, bıçaklar ve yüksek aşınma parçaları için uygundur. PVD / CVD kaplamalar için max.2-15 µm nitrürleme önemlidir.

Karşılaştırılabilir Standartlar

| | | |
|------|--|--|
| AISI | | |
| A11 | | |

Kimyasal Bileşim

| C % | Cr % | Mo % | W % | V % |
|------|------|------|-----|-----|
| 2.45 | 5.3 | 1.3 | - | 9.8 |

Teslim Sertliği : Max.280 HB

Tipik Uygulamalar :

- Soğuk iş kalıpları
- Bıçaklar
- Odun ve kağıt kesme takımları

Tedarik Formları :

- **Dövme**
Yuvarlak 90 - 380 mm
Lama / Kare Max.genişlik 450 mm
Min.kalınlık 40 mm
- **Haddeleme**
Kabuk Soyma 10 - 72 mm
Lama Siyah Genişlik 20 - 260 mm
Kalınlık 5 - 55 mm
- **Profiller** (Talebe bağlı)
PM Blok 400 x 500 x 2100 mm
400 x 500 x 1100 mm
400 x 500 x 1000 mm
400 x 250 x 1000 mm
500 x 200 x 1000 mm

Isıl İşlem

Yumuşatma Tavlama

850 - 900°C koruyucu atmosfer 10°C/h soğutma ile 700°C 'e kadar kontrollü soğutur. Daha sonra havada soğutma uygulanır.

Gerilim Giderme

600 - 700°C yaklaşık 2 saat uygulanır ve 500°C'ye kadar yavaşça soğutulur.

Sertleştirme

400 - 500°C ve 850 - 900°C'de kademeli ön ısıtma ve istenen sertlik için uygun sıcaklıkta östenitleme ile koruyucu atmosfer ani bir şekilde 40 - 50°C'ye soğutulur

Temperleme

En az 1 saatte üç kez 560°C.

Temperleme arasında oda sıcaklığına (20 - 30°C) soğutma yapılır.

