

→ W.NR.: 1.2343 Mod.

→ EN / DIN: X37CrMoV5-1 Mod.

→ AISI: H11 Mod.

→ KEMIJSKA SESTAVA (M%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.36	0.20	0.30	5.00	1.35	0.45

→ DOBAVLJENO STANJE: mehko žarjeno z trdoto <209 HB

→ POSTOPEK: elektro pretaljeno pod žilindro - EPŽ

→ TOPLOTNA OBDELAVA

mehko žarjenje 800-850 °C	ohlajanje peč	trdota (HB) <209
kaljenje 1000-1020 °C	kalilno sredstvo zrak, olje, nadtlak dušika	trdota (HRC) 50-54

→ LASTNOSTI

Visoka popuščna obstojnost, trdote in izredno visoka žilavosti v vročem, višja od RS400. Splošno za obdelovanje lahkih zlitin in plastike. Povsod tam, kjer je problematika nastajanja vodilnih razpok zaradi kompleksnosti gravur. Primerno za orodja manjših presekov. Možnost nitiranja.

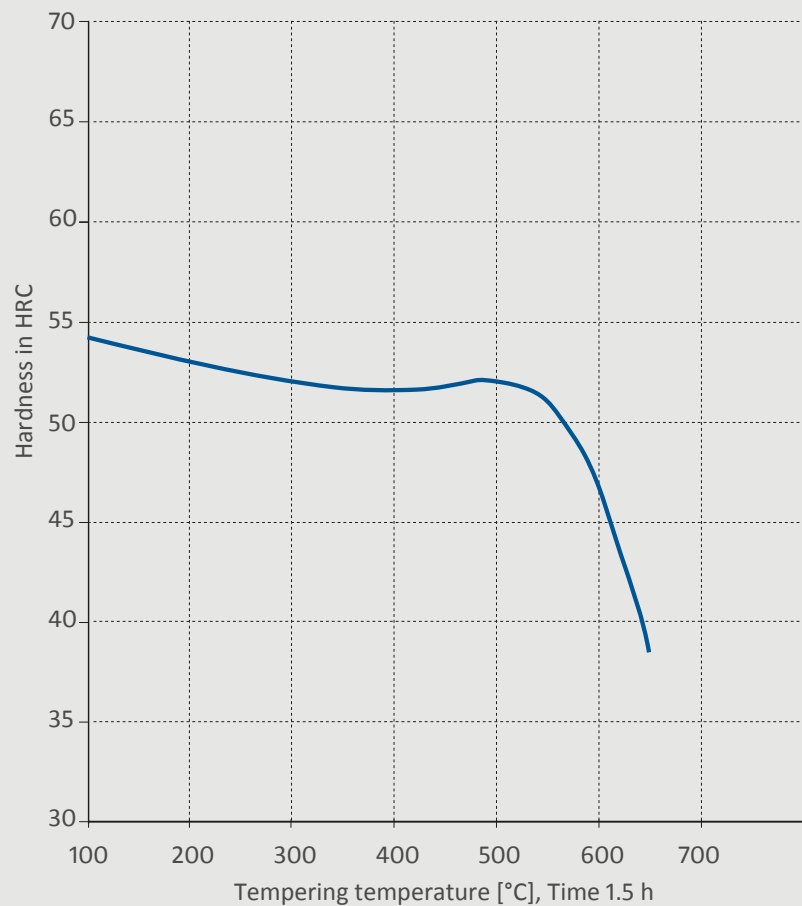
→ APLIKACIJA

Za problikovanje in litje lahkih kovin in zlitin. Za izdelavo orodij za tlačno litje, utopno kovanje in ekstruzijo. Jeklo pogosto predstavlja zamenjavo jekla RS 400 tam, kjer je prisotna problematika zgodnega pokanja delovne površine. Za preoblikovanje plastike z visoko sposobnostjo poliranja. Običajne delovne trdote med 42 in 48 HRC.

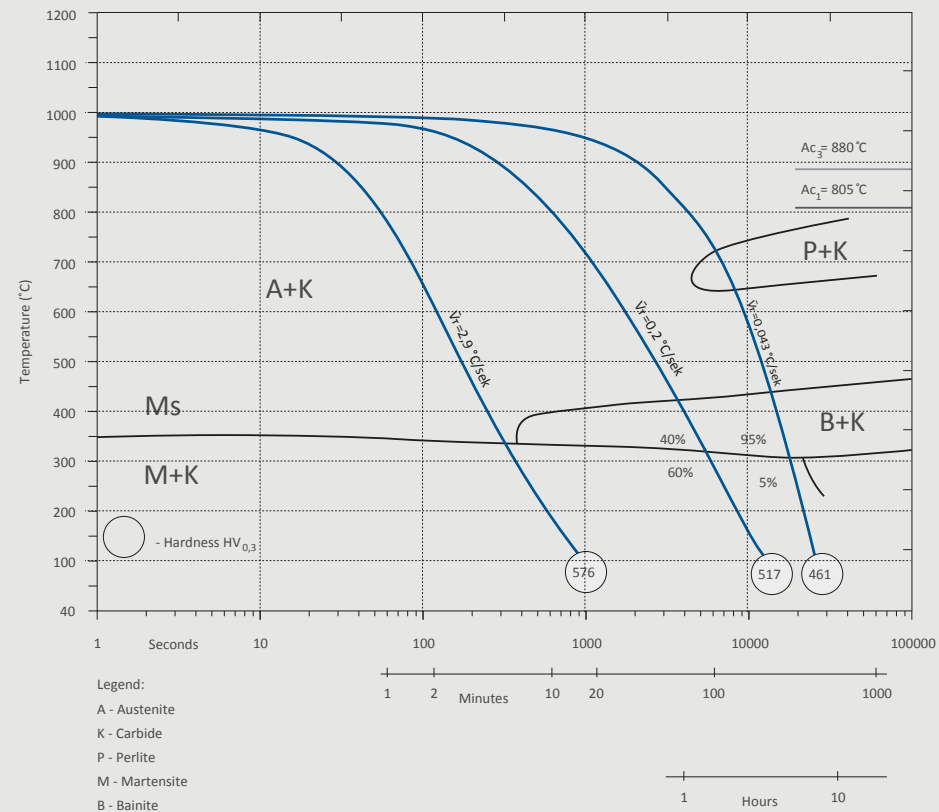
→ ULTRAZVOČNI PREGLED

EN 10228-3 cl.2-4

tt



cct



OMEJITEV ODGOVORNOSTI

Informacije in podatki predstavljeni v tem dokumentu, so tipične ali povprečne vrednosti in niso zagotovilo najvišjih ali najnižjih vrednosti. Specificirane aplikacije, ki so v tem dokumentu zapisane omogočajo bralcu boljše ponazoritev namena uporabe jekla in pomoč pri bralčevi oceni. Na noben način naveden aplikacije niso podlaga za prevzemanje kakršnihkoli jamstev primernosti jekla za te ali druge namene. Nobenega zagotavljanja ni, da bo prejemnik tega dokumenta prejel posodobljeno izdajo, ko bo le ta na voljo.