

|             |              |
|-------------|--------------|
| → W.NR.:    | 1.2312       |
| → EN / DIN: | 40CrMnMoS8-6 |
| → AISI:     | ~ P20 +S     |

### → KEMIJSKA SESTAVA (M%):

| C    | Si   | Mn   | Cr   | Mo   | S     |
|------|------|------|------|------|-------|
| 0.40 | 0.40 | 1.50 | 1.90 | 0.20 | 0.075 |

→ DOBAVLJENO STANJE: poboljšano na 280-325 HB

→ POSTOPEK: konvencionalna izvedba

### → TOPLOTNA OBDELAVA

| mehko žarjenje | ohlajanje                    | trdota (HB)  |
|----------------|------------------------------|--------------|
| 710-740 °C     | peč                          | <230         |
| kaljenje       | kalilno sredstvo             | trdota (HRC) |
| 830-880 °C     | olje, term. kopol 180-220 °C | 51           |

### → LASTNOSTI

Poboljšano orodno jeklo z enakomerno martenzitno-bainitno mikrostrukturo. Dobra mehanska obdelava zaradi vsebnosti S (boljša od RS 101). Dobra odpornost na vtiskovanja. Možnost nitriranja za preprečevanje erozije in povečevanje korozijske obstojnosti. Možnost utrjevanja površine z indukcijo ali s plamenom. Za manjše termične napetosti. Previdnost pri žični eroziji, teksturiranju in poliranju.

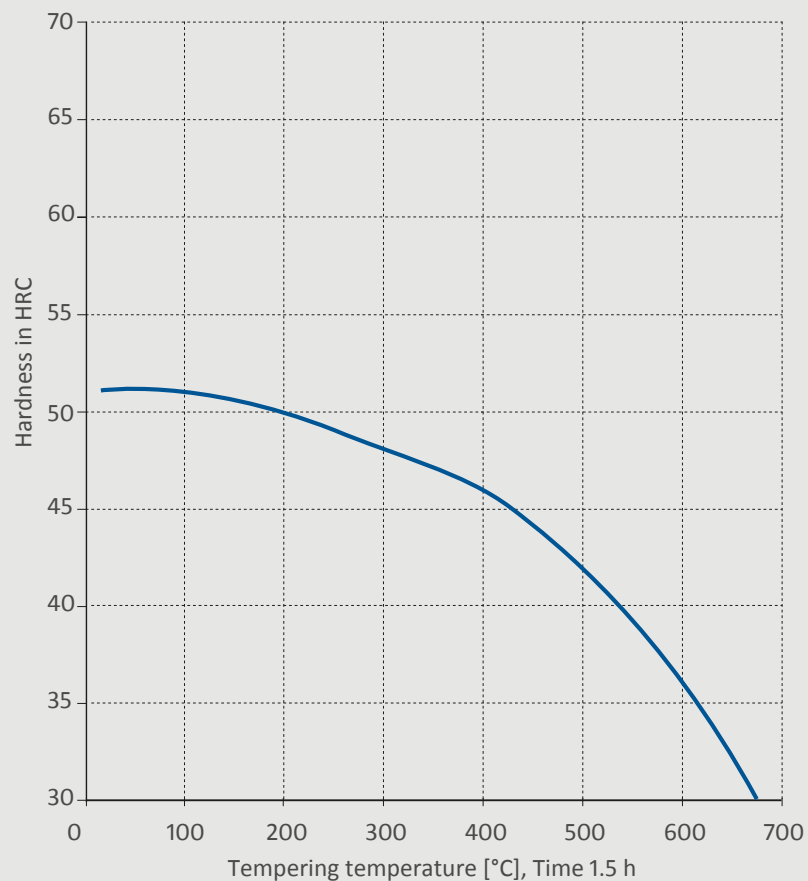
### → APLIKACIJA

Orodja za plastiko in gumo z manjšimi zahtevami površine pri poliranju. Podporne in okvirne plošče za orodja za preoblikovanje plastike in orodja za tlačno litje lahkih kovin.

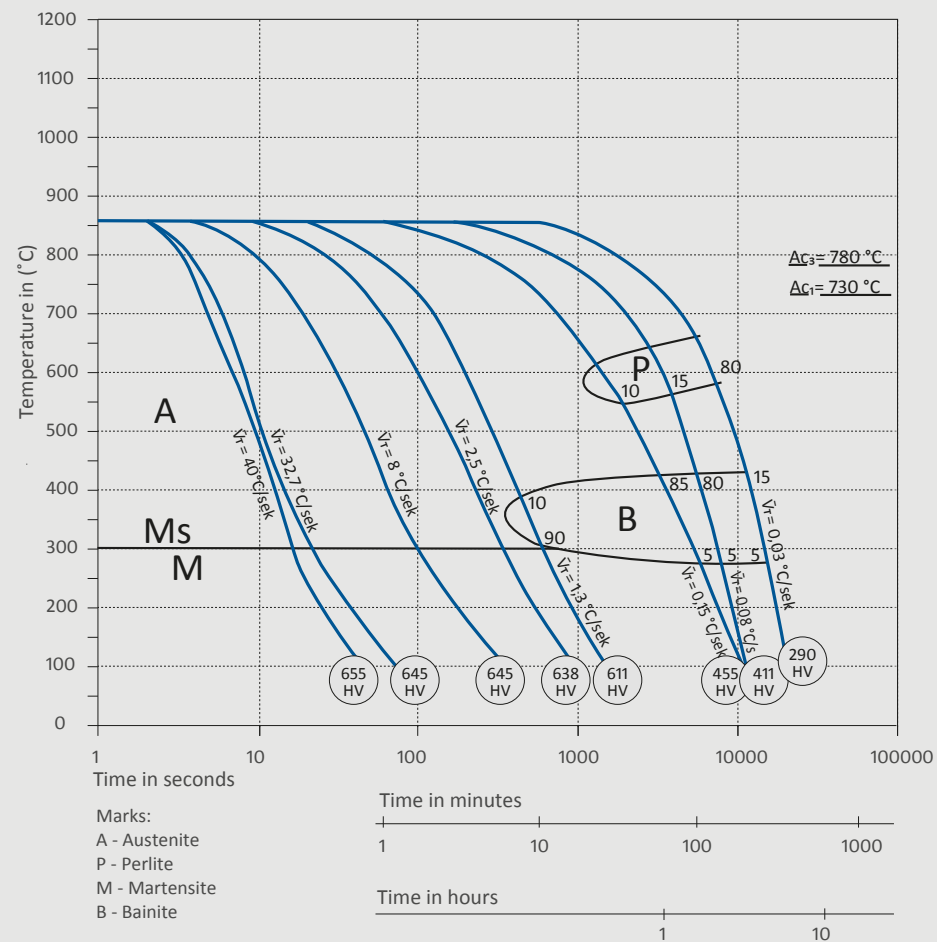
### → ULTRAZVOČNI PREGLED

EN 10228-3 cl.2-4, SEP1921 E/e

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 zagotovila ni, da bo prejemnik tega dokumenta prejel posodobljeno izdajo, ko bo le ta na voljo.