

ArM 2312 Plastik Kalıp Çeliği

ArM 2312 Modifiye

- Sertliği yükseltilmiş modifiye malzeme (38-42 HRC)
- Rahat işlenebilirlik, homojen yapı
- Yüksek baskı, uzun kalıp ömrü

Malzeme No. WN 1.2312 **DIN:** 40CrMnMoS 8-6

Kimyasal Bileşimi:

| C | Si | Mn | P | S | Cr |
|-------------|-------------|------------|-----------|------------|------------|
| %0,35-0,45 | % 0,30-0,50 | %1,40-1,60 | %max0,030 | %0,05-0,10 | %1,80-2,00 |
| Mo | | | | | |
| % 0,15-0,25 | | | | | |

WN 1.2738 gibi ön sertleştirilmiş, fakat yüksek kükürt oranı içeren bir plastik kalıp çeliğidir. Aynı sertlik değerlerini vermesinin yanında, kükürt taşıması dolayısıyla talaşlı imalatta avantaj gösterir. Kısa ve kırılğan talaş çıkarması, sert maden uç ömrünün uzaması sebebiyle işleme kolaylığı vardır. WN 1.2738'e göre parlatılabilme özelliği daha düşüktür.

Kullanım alanları:

Kükürt içeriği nedeniyle desenlemeye uygun değildir. Plastik ve basınçlı döküm sanayiinde kalıp hamili ve bağlantı parçaları olarak geniş kullanım alanı vardır. Sertliğin çekirdeğe kadar hemen hemen aynı düzeyde olması istenen kalıplarda ve daha iyi parlaklık özelliklerinde ArM 2738 tercih edilmelidir.

Teslim sertliği: 28-32 HRC

Isıl İşlem:

| | | |
|-------------------------------|--|---|
| Form Verme: | 1050 - 850 C° | Fırında yavaş soğutma veya ısı izolasyonlu bir malzeme içerisinde. |
| Yumuşak Tavlama: | 690 - 710 C° | Fırında yavaş soğutma Max. 230 HB |
| Gerilim Alma Tavlaması | 600 - 650 C° | Fırında yavaş soğutma, malzemenin tamamı eşit sıcaklığa ulaştıktan sonra nötr atmosferde 1-2 saat. |
| Sertleştirme: | 840-860 C° Yağ 860-880 C° Hava (100 mm. kalınlığa kadar) | Malzemenin tamamı eşit sıcaklığa ulaştıktan sonra nötr atmosferde 15-30dak. Erişilebilir max. sertlik 54 HRC |
| Meneviş: | Meneviş ısıları için aşağıdaki diyagrama bakınız | Malzemenin tamamı eşit sıcaklığa ulaştıktan sonra minimum 2 saat. |
| Nitrasyon: | Bütün nitrasyon metodları uygulanabilir. Gaz nitrasyonu ve tenifer işlemlerinde uygulanması gereken ısı değerleri için 20. sayfadaki nitrasyon diyagramına bakınız. | |
| Sementasyon: | Özel uygulama alanları için sementasyon işlemi uygulanabilir. Karbon yükleme: 880-980 C° Sertleştirme ısıları yukarıdaki gibi. Menevişten sonra yüzey sertlikleri: 200 C°=62HRC 300 C°=59HRC 400 C°=55HRC | |

