

# ArM 2316 Plastik Kalıp Çeliği

**Malzeme No.** WN 1.2316

**DIN:** X36CrMo 17

## Kimyasal Bileşimi:

C	Si	Mn	P	S	Cr
%0,33-0,43	% max1,00	% max1,00	%max0,003	%max0,003	%15,0-17,0
Mo	Ni				
% 1,00-1,30	% max1,00				

Plastik kalıp çelikleri içinde PVC gibi agresif ve aşındırıcı ortamlara en dayanıklı kalitedir.

## Kullanım alanları:

Özellikle PVC gibi aşındırıcı ortamlarda kullanılan ekstrüzyon ve enjeksiyon kalıpları. Ayrıca, gıda endüstrisine yönelik bıçak, kalıp ve diğer parçaların yapımında kullanılır.

**Teslim sertliği:** 27-33 HRC

## Isıl İşlem:

<b>Form Verme:</b>	1050 - 850 C°	Fırında yavaş soğutma veya ısı izolasyonlu bir malzeme içerisinde.
<b>Yumuşak Tavlama:</b>	780 - 820 C°	Fırında yavaş soğutma Max. 235 HB
<b>Gerilim Alma Tavlaması</b>	600 - 650 C°	Fırında yavaş soğutma, malzemenin tamamı eşit sıcaklığa ulaştıktan sonra nötr atmosferde 1-2 saat.
<b>Sertleştirme:</b>	1000-1030 C°	Malzemenin tamamı eşit sıcaklığa ulaştıktan sonra nötr atmosferde 15-30dak. Erişilebilir max. sertlik 44-47 HRC
<b>Meneviş:</b>	Meneviş ısıları için aşağıdaki diyagrama bakınız	Malzemenin tamamı eşit sıcaklığa ulaştıktan sonra minimum 2 saat.
<b>Nitrasyon:</b>	Bütün nitrasyon metodları uygulanabilir. Gaz nitrasyonu ve tenifer işlemlerinde uygulanması gereken ısı değerleri için 20. sayfadaki diyagrama bakınız.	

