

ArW 2365 Sıcak İş Takım Çeliği

Malzeme No. WN 1.2365

DIN: X32CrMoV 3-3

Kimyasal Bileşimi:

C	Si	Mn	P	S	Cr
%0,28-0,35	% 0,10-0,40	%0,15-0,45	%max0,03	%max0,03	%2,70-3,20
Mo	V				
% 2,60-3,00	%0,40-0,70				

Sıcak çalışma ortamında yüksek kopma ve yırtılma dayanımı, yüksek süneklik, yüksek aşınma dayanımı.

Kullanım alanları:

Aşırı zorlanma ve darbeye çalışan sıcak iş kalıpları. Ağırlıklı olarak bakır alaşımlarının çubuk, boru ve profil basma kalıpları, döküm ve dövme kalıpları, civata, somun ve perçin imalatı sıcak kesme kalıpları için...

Teslim sertliği: 200-230 HB (Yumuşak tavlı)

Isıl İşlem:

Form Verme:	1100 - 900 C°	Fırında yavaş soğutma veya ısı izolasyonlu bir malzeme içerisinde.
Yumuşak Tavlama:	750 - 800 C°	Fırında yavaş soğutma Max. 230 HB
Gerilim Alma Tavlama	600 - 650 C°	Fırında yavaş soğutma. Yoğun talaşlı işlemden sonra ve karmaşık kalıplar için gerekli. Tamamen ısındıktan sonra nötr atmosferde 1-2 saat.
Sertleştirme:	1020-1060 C° Yağ veya sıcak banyo (500-550 C°)	Ölçü değişimini en azda tutmak için alt ısı sınırında çalışılmalı. Et kalınlığı (mm) Tutma süresi: $20 + \frac{\text{Et kalınlığı (mm)}}{2}$ (dakika) Erişilebilir max. sertlik: 52-56 HRC
Meneviş:	Birbirini takip eden 2-3 işlem uygulanmalı. Aşağıdaki diyagrama bakınız.	Meneviş için tutma süresi (saat): $1 + \frac{\text{Et kalınlığı (mm)}}{20}$
Nitrasyon:	Gaz nitrasyonu ve tenifer işlemleri uygulanabilir.	

