

ArW 2367 Sıcak İş Takım Çeliği

Malzeme No. WN 1.2367 DIN X38CrMoV 5-3

Kimyasal Bileşimi:

C	Si	Mn	P	S	Cr
%0,35-0,40	%0,30-0,50	%0,30-0,60	%max0,035	%max0,035	%4,70-5,20
Mo	V				
% 2,70-3,30	% 0,40-0,70				

Yüksek sıcaklıktaki mekanik özellikleri ArW 2343 ve ArW 2344' den daha iyidir.

Kullanım alanları:

ArW 2365 çeliğinin kullanıldığı tüm uygulamalarda daha üstün performansla kullanılır. %2 Cr fazlalığı, yüksek sıcaklıkta meydana gelen aşınmanın daha az olması anlamına gelir.

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°	Fırın içerisinde yavaş soğutma .Max. 230 HB
Gerilim Alma Tavlama:	600 - 650 C°	Fırın söndürüldükten itibaren 1-2 saat yavaş soğutma.
Sertleştirme:	1020-1060C° Yağ veya sıcak banyo (500-550C°)	Ölçü değişimini en azda tutmak için alt ısı sınırında çalışılmalı. 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 meneviş diyagramına bakınız)	Meneviş için tutma süresi (saat): $1 + \frac{\text{Et kalınlığı (mm)}}{20}$
Nitrasyon:	Gaz nitrasyonu ve tenifer işlemleri uygulanabilir.	

