

ODPORNĄ NA KOROZJĘ STAL NA FORMY DO TWORZYW SZTUCZNYCH

1.2083 ISO - B

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	W
0,42	0,40	0,40	0,030	0,003	13,0				
0,38-	≤	≤	≤	≤	12,5-				
0,45	1,0	1,0	0,030	0,030	13,5				

TYPOWY SKŁAD
ANALIZA DIN
%

Charakterystyka

Odporna na korozję stal na formy do obróbki chemicznie agresywnych mas wtryskowych o dobrych właściwościach polerskich i skrawających.

Zastosowanie

Wkłady do form

Stan dostawy

Wyżarzona do max 230 HB \triangleq 775 N/mm², na życzenie ulepszona cieplnie.

Obróbka termiczna

Odprężanie

Temperatura: 650°C w stanie wyżarzonym
Czas trwania: 1 godz. na każde 50 mm grubości ścianki
Schładzanie: piec

Wyżarzanie zmiękczające

Temperatura: 820°C
Czas trwania: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki
Schładzanie: piec

Hartowanie

Temperatura: 980°C
Czas trwania: 1 min. na każdy mm grubości ścianki

Twardość po hartowaniu

Max 56 HRC w oleju lub próżni

Odpuszczanie

Temperatura: patrz wykres
Czas trwania: 1 godz. na każde 25 mm grubości ścianki
Schładzanie: powietrze

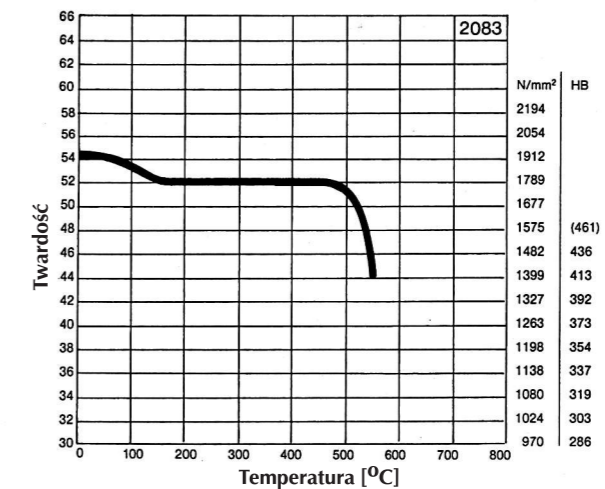
Twardość robocza

50-54 HRC

Uwaga: w celu uniknięcia wżerów wygrzewanie w temperaturze hartowania nie powinno odbywać się z kąpeli solnej, lecz w opakowaniu lub w próżni. Tak samo przy hartowaniu w kąpeli gorącej nie należy stosować oziębiana w solach saletry.

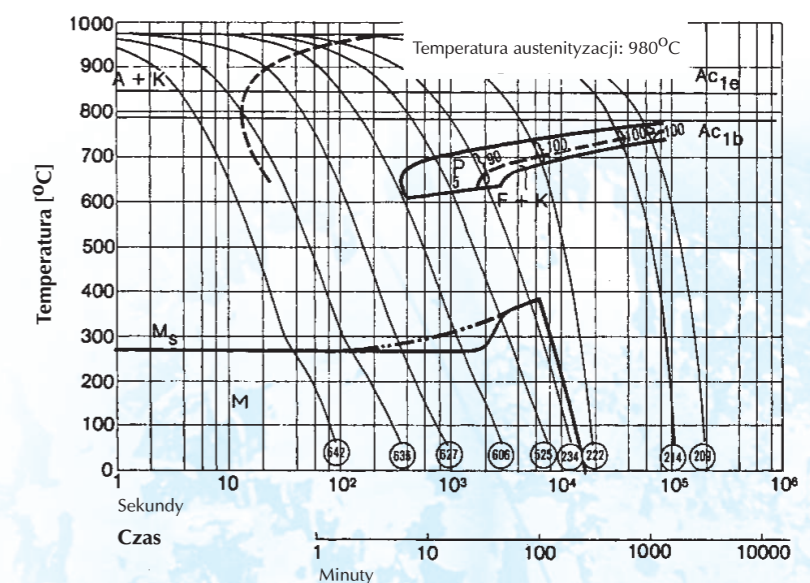
Wykres odpuszczania

(↑ twardość, → temperatura odpuszczania)
Wartości średnie próbek o średnicy 25 i długości 50 mm hartowanych w 980°C w oleju N/mm² i HB przeliczone z HRC



Wykres przemian we współrzędnych czas-temperatura (ciągły)

Temperatura austenizacji: 980°C



Właściwości fizyczne

Współczynnik rozszerzalności cieplnej (10⁻⁶/K):

20-100°C	20-250°C	20-500°C
11,0	12,5	13,5

Współczynnik przewodzenia ciepła (W/mK):

20°C	250°C	500°C
23	24	25

Współczynnik sprężystości podłużnej (KN/mm²):

20°C	250°C	500°C
215	203	180