

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2080	NC11	X210Cr12	X12	D3

CHEMICKÉ ZLOŽENIE

Chemické zloženie (obsah %)

Prvok	C	Si	Mn	P	S	Cr
min	1.90	0.10	0.20	max.	max.	11.00
max.	2.20	0.60	0.60	0.03	0.03	13.00

POUŽITIE:

Výroba vysoko výkonných rezacích, lisovacích, odhrotovacích nástrojov, nožníc, prievlakov, matric prievlakov, ťažných kruhov, závitníkov, nástrojov na vyrezávanie a rezanie plechov, papiera a plastov. Oceľ používaná na výrobu matric, pečatí, nástrojov na obrábanie dreva a kameňa, valcov na valcovanie za studena.

SPRACOVANIE

Kalenie	970°C ± 10°C / olej
Popúšťanie	180°C ± 10°C (viď. graf popúšťania)
Tvrdosť [HRC]	min. 62

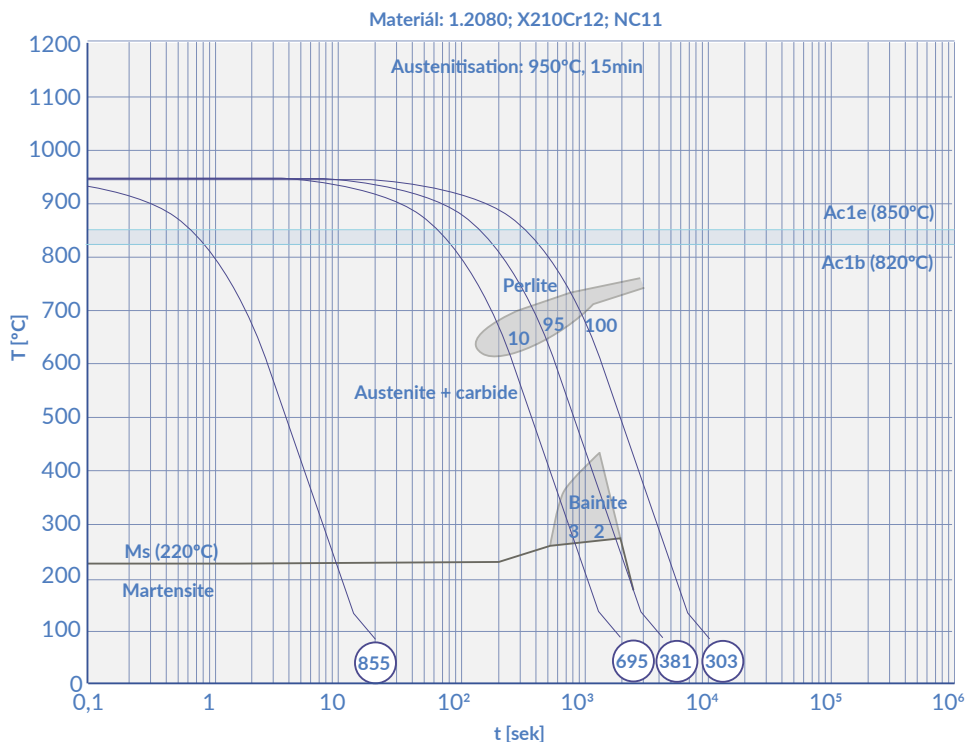
DODATOČNÉ TEPELNÉ SPRACOVANIE

Žihanie na mätko	800 - 840°C
Žihanie na odstránenie vnút. napätí	650 - 680°C (iba v prípade žihaného stavu)
Kaliace médiá	Vzduch, olej, solný kúpeľ, tlak vzduchu

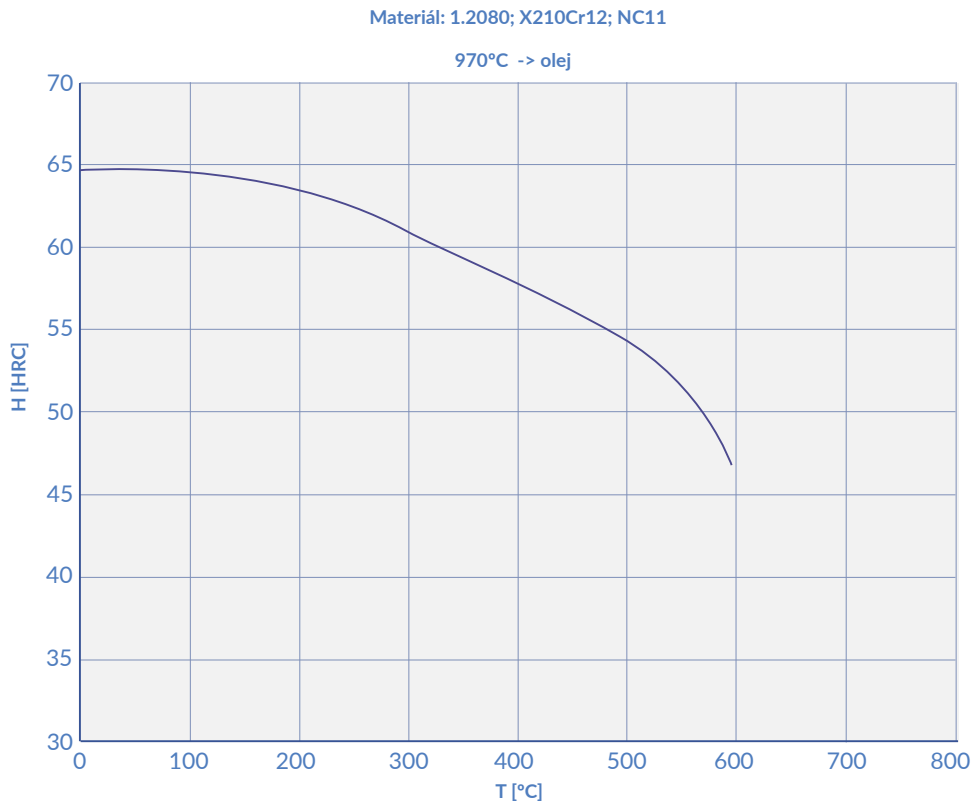
MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Podmienky	Žihané na mätko (+A)	Žihaná a ťahaná za studena (+A+C)
Tvrdosť [HB]	max. 248	max. 268

GRAF FÁZOVÝCH PREMIEN (CCT)



GRAF POPŮŠŤANIA



POZOR: Všetky technické informácie majú výhradne iba odporúčací charakter.