

МАРТЕНСИТНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2316	-	X38CrMo16	-	420mod

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Химический состав (% мас.)

Элемент	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
МИН.	0.33	макс.	макс.	макс.	макс.	15.50	0.80	макс.
МАКС.	0.45	1.00	1.50	0.03	0.03	17.50	1.30	1.00

ПРИМЕНЕНИЕ

Формы и инструменты для обработки пластмасс, подвергающихся коррозионным реакциям, штампы для прессования химически агрессивных материалов, некоторые элементы форм для литья под давлением легких сплавов цветных металлов, машиностроение для судостроения, детали арматуры и насосов, комплектующие компрессоров и компрессоры, хирургические инструменты.

ОБРАБОТКА

Смягчающий отжиг	760 - 800°C /печь					
Закалка	1020 - 1050°C /масло, горячая баня 500 - 550°C					
Отпуск	см. схему отпуска					
Температура [°C]	100	200	300	400	500	600
Твердость [HRC]	49	47	46	46	47	31

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Условия	Закалка и отпуск (+QT)	Смягчающий отжиг (+A)
Твердость [HB]	-	макс. 230
Твердость [HRC]	не более 49	-

СХЕМА ФАЗОВЫХ ПЕРЕХОДОВ (CCT)

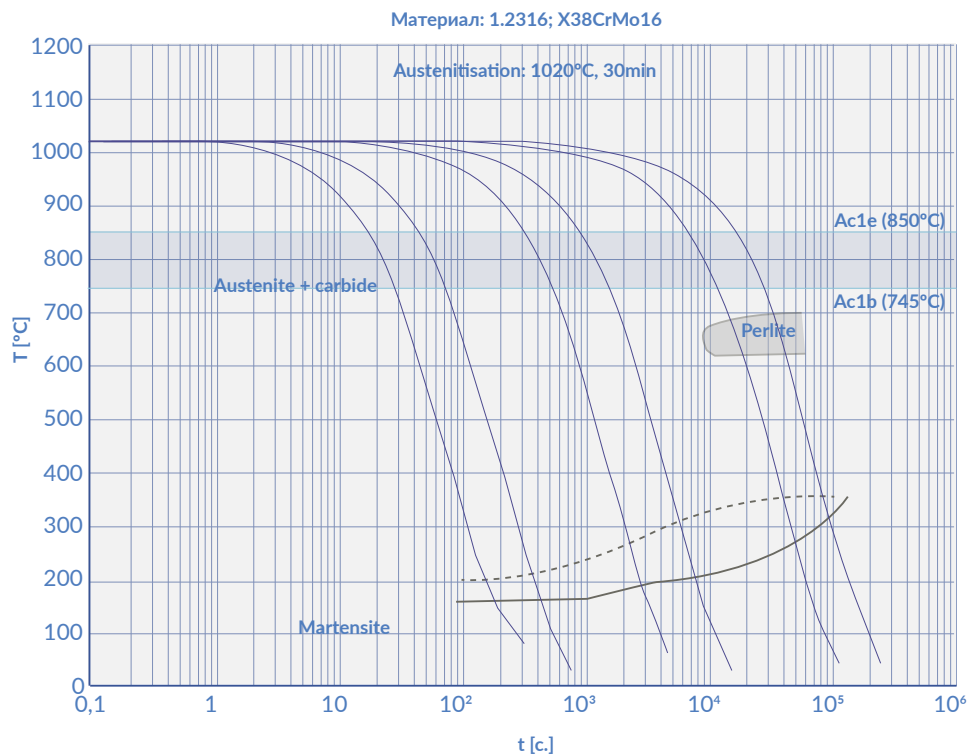
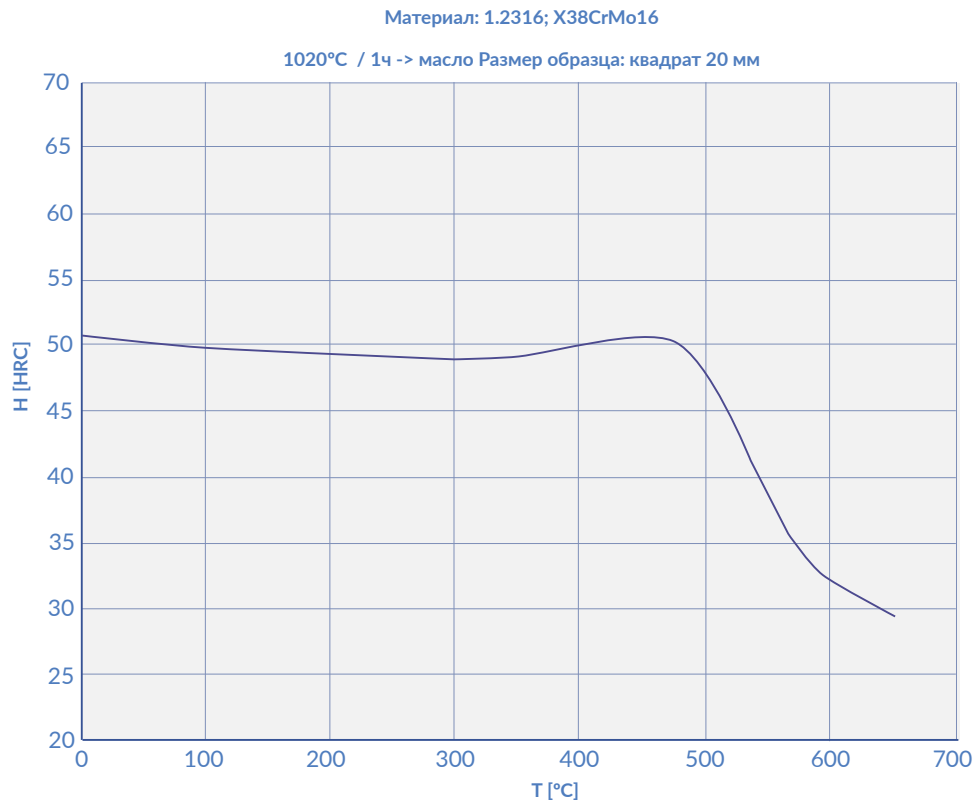


СХЕМА ОТПУСКА



ВНИМАНИЕ: Вся техническая информация имеет ознакомительный характер.