

STAL NIERDZEWNA MARTENZYTYCZNA

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.4034	4H13	X46Cr13	40X13	420

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (% wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr
min	0.43	maks.	maks.	maks.	maks.	12.50
maks.	0.50	1.00	1.00	0.04	0.015	14.50

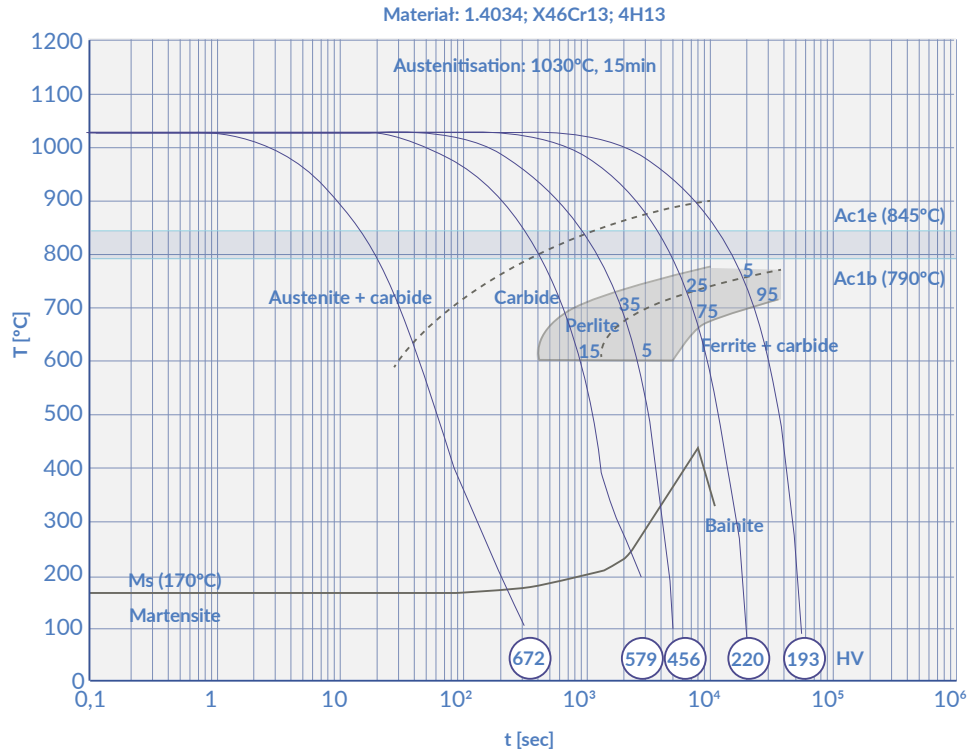
ZASTOSOWANIE

Wszelkiego rodzaju sztucce, noże stołowe, nożyce, wrzeciona, konstrukcje pomp i kompresorów, tłoczyska, łożyska wałeczkowe, sprężyny, narzędzia chirurgiczne, elementy do wykończenia na lustrzany połysk.

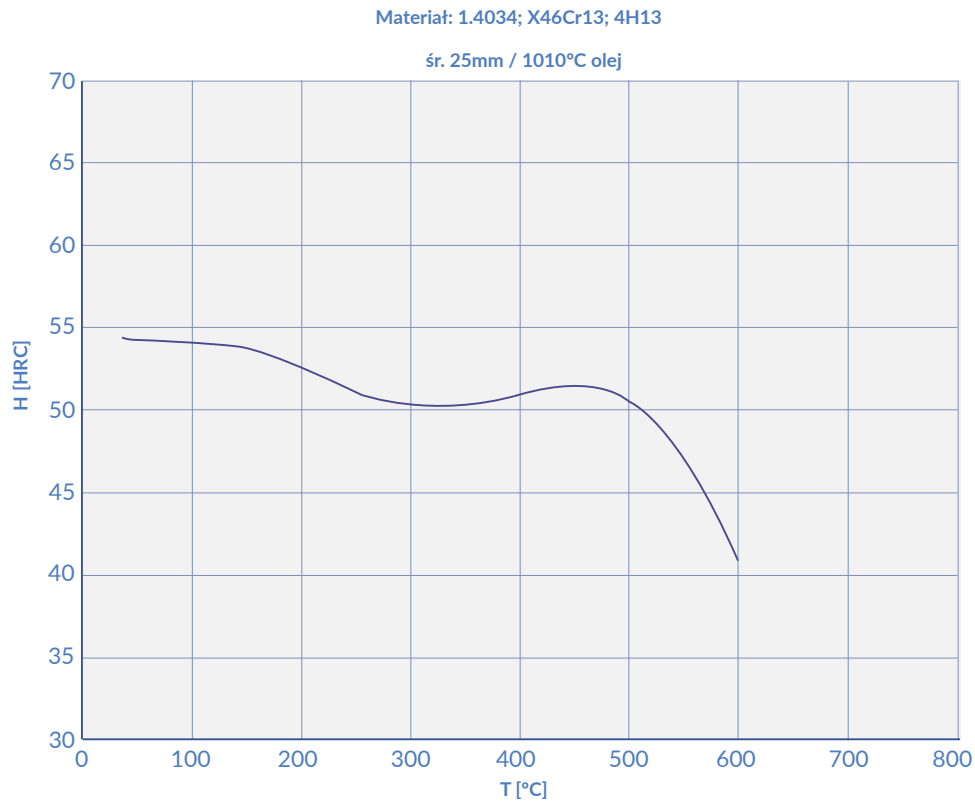
OBRÓBKA

Wyżarzanie półproduktów	750 - 850 °C / piec, powietrze (stan:+A)
Hartowanie i odpuszczanie półproduktów	950 - 1050 °C / olej/powietrze + 650 - 700 °C (stan+QT850)
Wyżarzanie blach grubych i taśm	730 - 790 °C (stan:+A)
Hartowanie i odpuszczanie blach grubych i taśm	1000 - 1100 °C / olej/powietrze + 200 - 350 °C (stan:+QT)

WYKRES PRZEMIAN FAZOWYCH (CCT)



WYKRES ODPUSZCZANIA



UWAGA: Wszystkie informacje techniczne mają charakter wyłącznie poglądowy.