

18HGT

STAL DO NAWĘGLANIA

ZASTOSOWANIE

Stal na części obciążone, wymagające dużej wytrzymałości rdzenia: koła zębate, wałki.

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (%wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	W	V	Ni	Cu
min	0.17	0.17	0.80	maks.	maks.	1.10	maks.	maks.	maks.	maks.
maks.	0.23	0.37	1.10	0.035	0.035	1.30	0.20	0.05	0.3	0.3

OBRÓBKA

Nawęglanie	880°C - 950°C
Węgloazotowanie	860°C - 930°C
Hartowanie I	850°C - 880°C
Wyżarzanie	660°C - 680°C
Hartowanie II	810°C - 830°C
Odpuszczanie	150°C - 200°C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Wytrzymałość na rozciąganie Rm	≥ 980
Wydłużenie A5 (%)	≥ 9
Przewężenie Z (%)	≥ 50
Granica plastyczności Re	≥ 830
Praca łamania KU2(J)	≥ 64
Twardość (po zmiękczeniu) HB	≥ 217