

35 HGS

STAL DO ULEPSZANIA CIEPLNEGO

ZASTOSOWANIE

Po ulepszeniu cieplnym lub hartowaniu na części silnie obciążone : wały, osie, wałki, wrzeciona, dźwignie, półosie pojazdów.

SKŁAD CHEMICZNY

Skład chemiczny (%wag.)

Pierwiastek	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	W	V	Ni
min	0.32	1.10	0.80	maks.	maks.	1.10	maks.	maks.	maks.	maks.
maks.	0.40	1.40	1.10	0.035	0.035	1.40	0.10	0.20	0.05	0.3

OBRÓBKA

Walcowanie	TAK
Azotowanie	TAK
Hartowanie	860°C - 880°C
Odpuszczanie	500°C - 650°C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

W stanie zmiękczone	maks. 240 HB
W stanie hartowanym	maks. 60 HRC
W stanie ulepszonym	maks. 32 HRC
Wytrzymałość na rozciąganie Rm	≥ 1620 MPa
Granica plastyczności Re	≥ 1280 MPa
Wydłużenie A5 (%)	≥ 9
Przewężenie Z (%)	≥ 40
Praca łamania KU2 (J)	≥ 32