

مشخصات فنی مهندسی فولاد SPK_R (1.2436)

این سند برای استفاده شرکت های فنی و مهندسی، مهندسان پروژه، مدیران فنی و فعالان حوزه طراحی صنعتی تهیه شده و شامل اطلاعات استاندارد، خواص مکانیکی، ترکیب شیمیایی و قابلیت های فرآیندی می باشد

استانداردها و معادل ها DIN

EN ISO4957

نماد استاندارد

X210CrW12

ترکیب شیمیایی تقریبی %

عنصر	C	Cr	Si	W	Mn	P	S
%	2.00_2.30	11.0_13.0	0.10_0.40	0.60_0.80	0.30_0.60	0.030	0.030

پارامترهای عملیات حرارتی و سختی نهایی

A	دمای برگشت °C	دمای سخت کاری °C	سختی HB max.
ö,L	180_250	950_980	255
قابل خنک کاری با هوا و روغن	بهبود پایداری ابعادی	ایجاد ساختار سخت و پایدار	افزایش مقاومت در برابر سایش

عملیات حرارتی

نوع عملیات حرارتی	شکل دادن گرم	بازپخت نرم	برگشت
دمای انجام (C°)	1000_850	800_840	170_190
توضیحات	شکل پذیری خوب در حرارت	بهبود ماشین کاری و ساختار	پایداری ابعادی و سختی

ویژگی های کلیدی

سختی نهایی	مقاومت سایشی	لبه ی برشی	پایداری ابعادی
بسیار بالا	فوق العاده	سخت و پایدار	مناسب پس از عملیات حرارتی

دامنه کاربردهای صنعتی

قالب های برش، پرتوان، ابزارهای فانکشنی و قالب های پرسکاری