

Malzeme No.: Kod:

1.2738 40CrMnNiMo8-6-4

MCMN

Dörrenberg Edelstahl

DIN EN ISO 4957 standardında 1.2311, 1.2312 ve 1.2738 çelikleri aynı başlık altında bahsedilmektedir.

1.2738 çeliğin kimyasal analizi:

(Ortalama analiz %)

C	Mn	Cr	Ni	Mo			
0,40	1,50	1,90	1,00	0,20			

1.2738 çeliğin özellikleri:

Tüm kesiti boyunca aynı sertliğin elde edilebildiği, ayna parlaklığı özelliği ve işlenebilirliği nedeni ile plastik kalıplarında geniş kullanım alanı bulmuştur. 1.2311 ve 1.2312'den farklılığı Ni ilavesidir. Bu nedenle parlama kabiliyeti daha iyidir. Ayna parlaklığında yüzey elde edilebilir.

1.2738 malzemenin kullanım alanları:

400 mm kalınlığa kadar olan plastik kalıpların yapımında televizyon panellerinin kalıplarında, arabaların tampon kalıplarında,müzik aletlerinin panel kalıplarında, büyük gövdeli parçaların kalıplarında, metal enjeksiyon kalıplarının hamillerinde kullanılır.

1.2738 teslimat durumu:

Ön sertleştirilmiş 27 - 35 Rc (900 - 1100 N/mm²)

Fiziksel özellikleri:

Isıl genleşme katsayısı	$\left[\frac{10^{-6} \cdot m}{m \cdot K} \right]$	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C
		11,8	12,5	13,1	13,3
Isıl iletkenlik	$\left[\frac{W}{m \cdot K} \right]$	20°C	350°C		
		39,5	39,1		

Isıl işlemleri:

Yumuşak tavlama

Sıcaklık	Soğutma	Sertlik
710 - 740°C	fırın	max. 235 HB

Gerilim giderme tavi

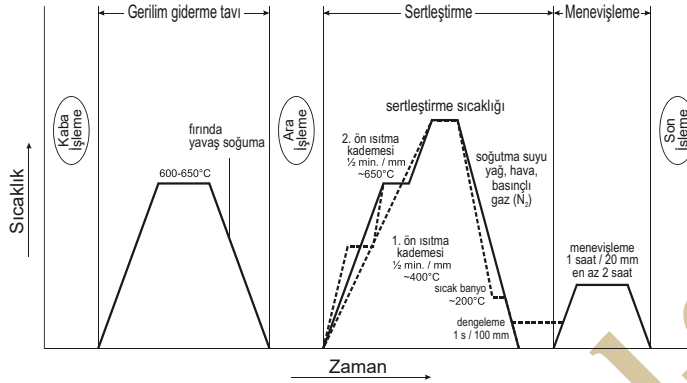
500 - 550°C ön sertleştirilmiş durumdaki çelikler içindir. Yumuşak tavlı durumdaki çeliklerde 600 - 650 °C önerilir.

Sıcaklık	Soğutma	
500 - 550°C	fırın	

Sertleştirme

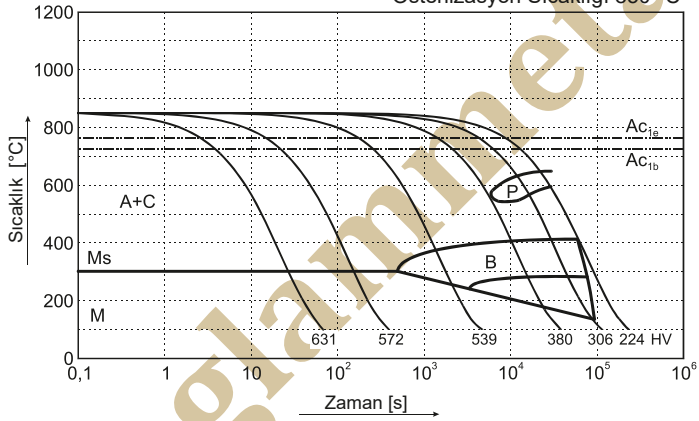
Sıcaklık	Soğutma	Menevişleme
840 - 870°C	Yağ, veya sıcak banyo 180 - 220°C	Menevişleme eğrisi

(1.2738) Isıl İşlem Basamakları



Sürekli Soğuma Dönüşüm Diagramı (CCT)

Ostenizasyon Sıcaklığı 850 °C



Menevişleme Diagramı

