

→ W.NR.: ~1.2738 mod. HH EPŽ

→ EN / DIN:

→ AISI: ~ P20 Mod.

→ KEMIJSKA SESTAVA (M%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V
0.28	Max. 0.40	1.50	1.30	0.50	1.00	0.15

→ DOBAVLJENO STANJE: poboljšano na 310-360 HB

→ POSTOPEK: elektro pretaljeno pod žlindro - EPŽ

→ TOPLOTNA OBDELAVA

mehko žarjenje 710-740 °C	Ohlajanje Peč	trdota (HB) <235
kaljenje 840-880 °C	kalilno sredstvo olje, term. kopel 180-220 °C	trdota (HRC) 52

→ LASTNOSTI

Jeklo za preoblikovanje plastike in za delo v hladnem. Visoka sposobnost poliranja in teksturiranja. Enakomernejše mehanske in obdelovalne lastnosti po zaslugi višje vsebnosti Ni. Zelo dobra žilavost. Možnost nitriranja, PVD in površinskega utrjevanja z indukcijo in plamenom. Višja trdota 310 – 360 HB povečuje abrazijsko odpornost in s tem življenjsko dobo orodij. EPŽ postopek izdelave zagotavlja boljše mehanske lastnosti jekla (čistost) v primerjavi z RS 105 in RS 103.

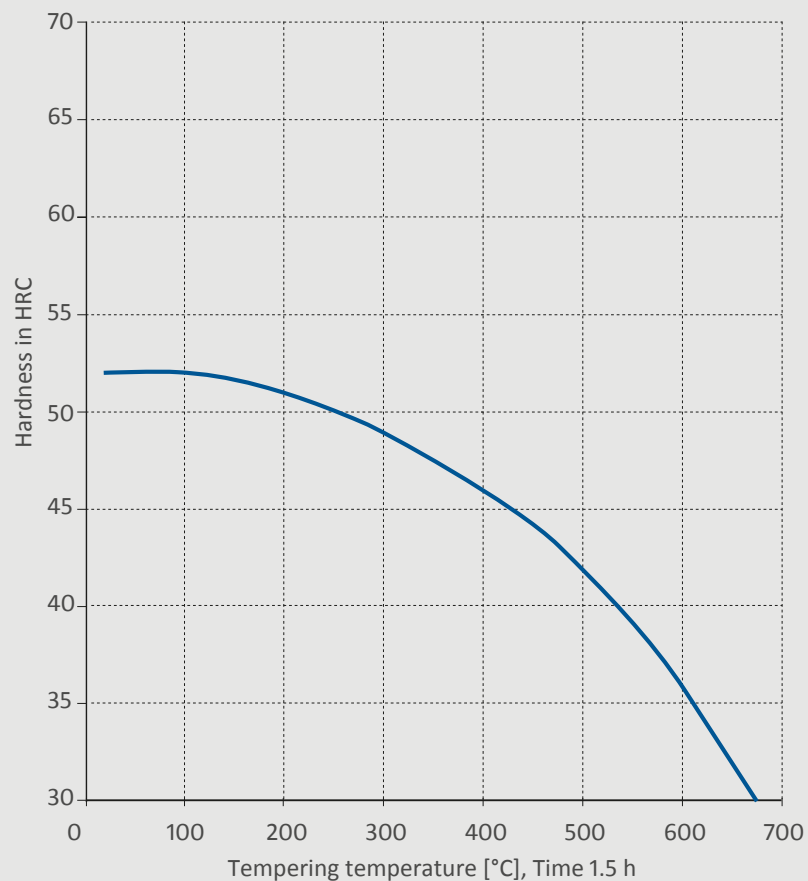
→ APLIKACIJA

Orodja za procesiranje termoplastov. Za velika orodja za obdelavo plastike, kjer je zahtevana visoka polirna sposobnost – npr. avtomobilske luči.

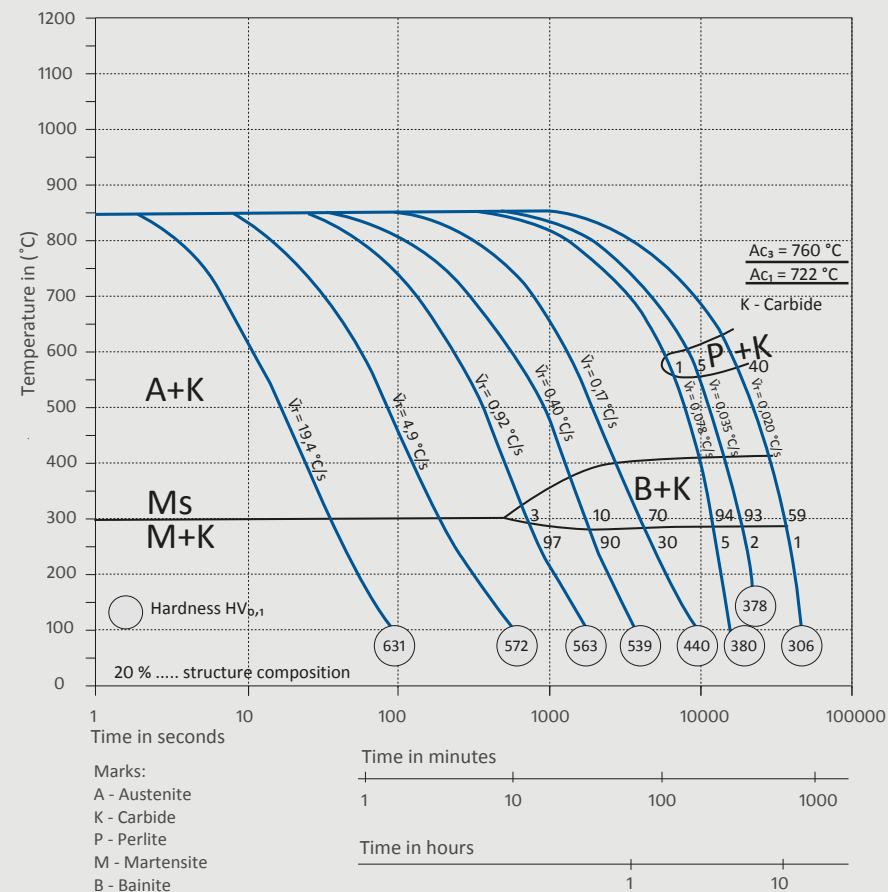
→ ULTRAZVOČNI PREGLED

EN 10228-3 cl.2-4, SEP1921 D/d

tt



cct



OMEJITEV ODGOVORNOSTI

Informacije in podatki predstavljeni v tem dokumentu, so tipične ali povprečne vrednosti in niso zagotovilo najvišjih ali najnižjih vrednosti. Specificirane aplikacije, ki so v tem dokumentu zapisane omogočajo bralcu boljše ponazoritev namena uporabe jekla in pomoč pri bralčevi oceni. Na noben način naveden aplikacije niso podlaga za prevzemanje kakršnihkoli jamstev primernosti jekla za te ali druge namene. Nobenega zagotavljanja ni, da bo prejemnik tega dokumenta prejel posodobljeno izdajo, ko bo le ta na voljo.