

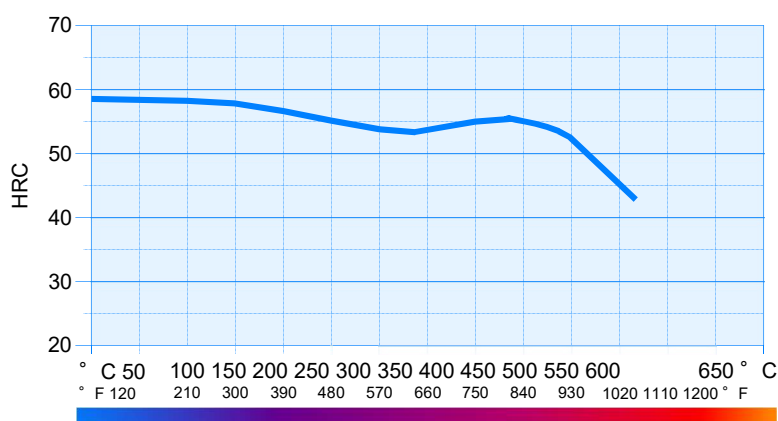
Химичен състав / Chemical Analysis (in %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Nb		
0,72	0,55	0,45	14,5	1,90	0,60	0,80		

Термообработка / Heat Treatment

Температура на аустенитизиране / Austenitizing : 1050-1090° C / 1925-1990° F
Среда, в която се извършва закаляването /
Quenching Medium: масло , солна баня или сяра/
Oil, Saltbath or Nitrogen

Отвърщане/ Annealing (Tempering):



Препоръчителен режим на термообработка:

- Температура на аустенитизиране/ закаляване: 1090oC
- Време за аустенитизация (след като материалът комплексно е достигнал температурата в пещта) – 10 минути
- След това охлаждане в масло (трябва да бъде масло с много висока скорост на закаляването- колкото по-бързо, толкова по-добре)
- Температура на отвърщане: 150-200oC
- Време за отвърщане: 2 часа

В случай, че резултатът не е оптимален, след това да се започне и с теста , като трябва да се съблюдава, че може да се променя само един параметър

- Температура на аустенитизиране се намалява до 1070oC
- Времето за аустенитизация се съкращава на 8 – 9 минути или се удължава на 11-12 минути
- Температурата на отвърщане може да достигне до 250oC- но не е препоръчително
- Опция би било дълбоко охлаждане до -80oC, което засега бихме препоръчали да не се прилага

Свойства

Има приложение в хранително-вкусовата промишленост, за ловджийски ножове и други

Възможност за доставка / Delivery Options

ламарини – листове
заготовки – дискове