



销售部:

GVG - Gröditzer Vertriebsgesellschaft mbH • Halskestrasse 23-25 • D-47877 Willich

电话: +49 (0)2154 9415-0 • 传真: +49 (0)2154 9415-50

邮箱: vertrieb@stahl-groeditz.de • 公司网址: <http://www.stahl-groeditz.de>

1.2738

Page 1 of 2

常规熔炼 (EF+LF+VD)

主要特性

- 横截面硬度均匀
- 优良的晒纹及抛光性能, 但对于高要求晒纹及抛光, 我们推荐使用XPM或者XPM VICTORY ESR材料
- 良好的机械加工性能
- 预硬塑料模具钢
- 可施以氮化
- 可进行表面处理 (如镀铬)

主要应用

适合大型的, 特别是厚度大于400mm的, 要求硬度均匀、高韧性和表面抛光性能好的塑料模具, 如电视机框及背壳、复印机壳、保险杠、减震器、仪表盘等大型模具, 以及垃圾桶模, 压铸模架等。

化学成分%

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
~0.36	~0.25	~1.50	~1.80	~0.20	~1.10

物理性质

热膨胀系数	20-100 °C	20-200 °C	20-300 °C	20-400 °C	20-500 °C	20-600 °C	20-700 °C
[10 ⁻⁶ m/(m x K)]	11.1	12.9	13.4	13.8	14.2	14.6	14.9
热传导性	20 °C	350 °C					
[W/(m x K)]	35.7	33.2					

超声检验

ASTM A388 - FBH max. 5 mm (1/5 inch) 或者

SEP 1921 – test group 3 – class D , d 或者

按客户要求

纯净度

按照ASTM E45方法A, A硫化物≤ 1.5, B氧化物、C硅酸盐和D球状氧化物各≤ 2

或者 DIN 50602– K4 ≤ 20

或者 按客户要求

出厂状态

预硬调质

运用状态

32-36 HRC

钢材组织

细贝氏体组织

销售部:

GVG - Gröditzer Vertriebsgesellschaft mbH • Halskestrasse 23-25 • D-47877 Willich

电话: +49 (0)2154 9415-0 • 传真: +49 (0)2154 9415-50

邮箱: vertrieb@stahl-groeditz.de • 公司网址: <http://www.stahl-groeditz.de>

1.2738

Page 2 of 2

热处理

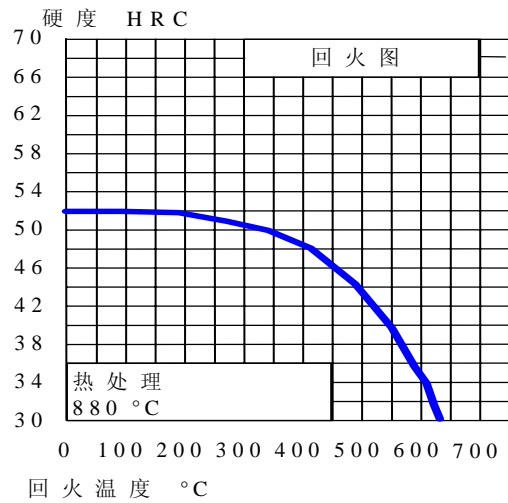
锻造	软性退火	淬硬	回火
1050 – 800 °C	710 – 740 °C	850 – 880 °C	560 – 680 °C

回火图

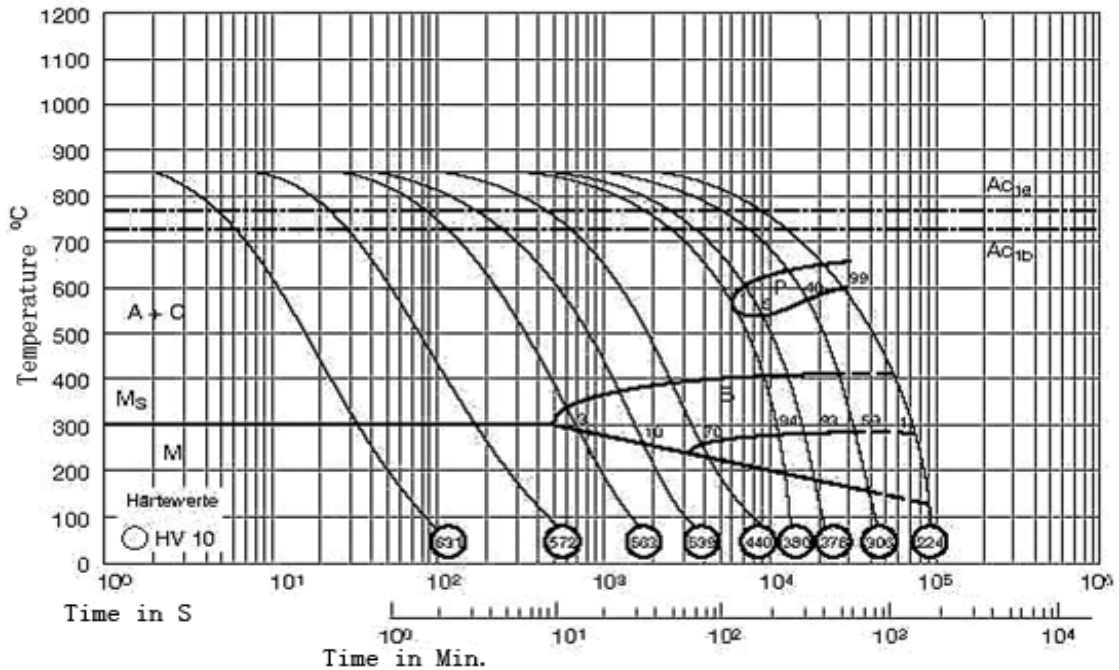
HRC

试样直径为25 x 50 mm长

油淬温度为880 °C



CCT图



尺寸规格

圆钢直接至1300 mm

模块厚度至1200 mm

或者按客户要求