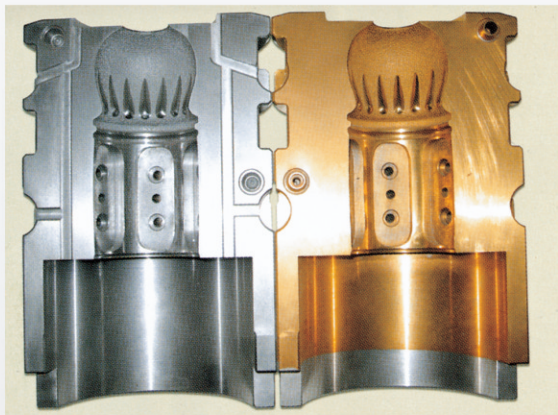


W.1.2316 VICTORY ESR

电渣重熔Electro-slag-remelting (ESR) 相应标准 S136; M300 ESR extra



◆ 主要特性

- 预硬调质塑料模具钢
- 优良的耐腐蚀性
- 优良的耐磨性及韧性
- 良好的抗热疲劳性能
- 材料硬度均匀，抛光性能优越
- 高的表面精度
- 杂质含量低，生产周期稳定

◆ 主要应用

- 用于生产耐化学腐蚀的塑料模具
- 特别适合热塑性腐蚀塑料
- 适用于小型模具

◆ 化学成分%

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
0.33-0.43	≤1.00	≤1.00	≤0.025	≤0.002	15.5-17.0	1.0-1.2	≈0.5

◆ 物理性质

热膨胀系数 [10 ⁻⁶ m/(m x K)]	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C	20-500°C
	10.4	10.8	11.2	11.6	11.9
热传导性 [W/(m x K)]	20° C	350° C	700° C		
	17.2	21.0	24.7		

◆ 超声检验

ASTM A388 – FBH max. 3 mm (1/8 inch) 或者
SEP 1921 – test group 3 – class E , e 或者 按客户要求

◆ 纯净度

按照ASTM E45方法A，A硫化物 ≤ 0.5，B氧化物，C硅酸盐和D球状氧化物
各 ≤ 1 或者 DIN 50602 – K1 ≤ 10 或者 按客户要求

◆ 热处理

锻造	软性退火	淬硬	回火
1100-900°C	780-820°C	1000-1040°C	600-700°C

◆ 出厂状态 调质硬度

◆ 钢材组织 细均匀马氏体组织



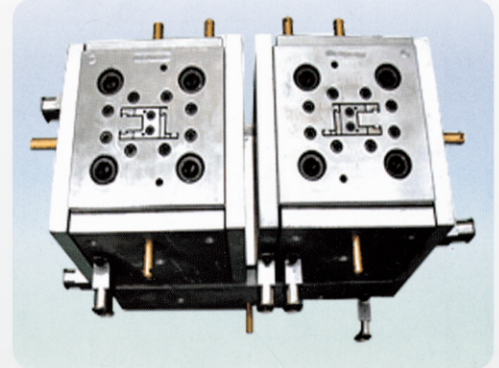
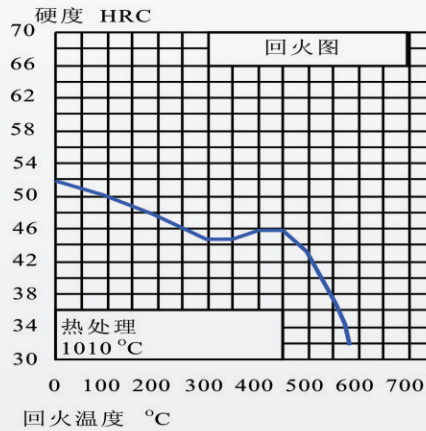
Schmiedewerke Gröditz
GmbH • since 1779 • High-Grade Steel

◆ 回火图

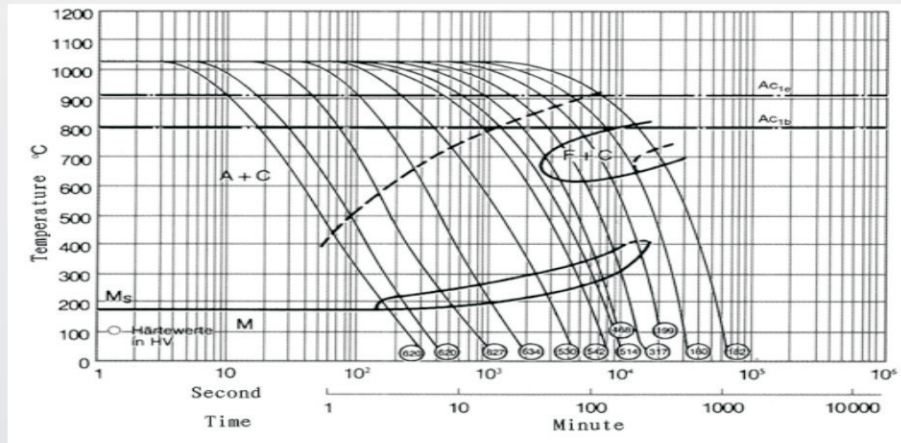
HRC

试样直径25 x 50 mm长

油淬温度1010℃



◆ CCT图



◆ 抛光说明

此钢材正常情况下（不加药水）光亮度可达95%。

主要抛光工艺如下：

1. 用油石条（由粗至幼）打磨表面如下：#400→800→2000
2. 用砂纸（由粗至幼）打磨表面如下：#1000→1500→2000
3. 直接用#3钻石膏抛光。

以上工序全部做完,基本已达镜面效果,如果发现某部份效果不理想,可按上述工序重做一次,问题就得到解决了。

注：2000砂纸时需要用交叉方法重复两次。

◆ 尺寸规格

圆钢直径至600 mm

模块厚度至410 mm

或者

按客户要求

◆ 备注

抛光后的表面能达到最好的防腐蚀性能