

## Nazwa

Materiał-Nr. / Werkstoff-Nr.	PREMIUM 1.4057
Nazwa wg składu chemicznego, własności i / lub zastosowania	X17CrNi16-2
PN	2H17N2
AISI/SAE	431
Szukanie alternatywnych gatunków stali w aplikacji ABRAMS® PORADNIK STALI	<a href="http://www.poradnikstali.pl/alternatywy/2H17N2">www.poradnikstali.pl/alternatywy/2H17N2</a>

## Wykonanie



**Eco-Präz® [Eco]**  
dł.: 500 mm



**Stal precyzyjna okrągła bez nadkładu [PRS]**  
szlifowana na błyszcząco, ISO h9  
dł.: 1.000 mm

## Skład chemiczny PN 2H17N2 (wartości orientacyjne wyrażone w procentach wagi)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0,12 - 0,22	0 - 1,0	0 - 1,5	0 - 0,04	0 - 0,03	15,0 - 17,0	1,5 - 2,5

## Właściwości fizyczne

Dostarczalna twardość / Stan dostawy	max. 331 HB, ulepszone			
Dostarczalna wytrzymałość na rozciąganie R <sub>m</sub> (stan dostawy)	ok. 1050 N/mm <sup>2</sup>			
Twardość robocza	max. 47 HRC			
Współczynnik rozszerzalności cieplnej 10 <sup>-6</sup> m/(m • K)	20 - 100°C	20 - 200°C	20 - 300°C	20 - 400°C
	10,0	10,5	10,5	10,6
Przewodność cieplna W/(m • K)	20°C			
	25,0			

## Właściwości techniczne

Martenzytyczna stal chromowa z dodatkiem niklu o podwyższonej wytrzymałości (tutaj wykonanie ulepszone) oraz dobrej odporności na korozję. Dobrze spawalna i warunkowo kwasoodporna, nieodpowiednia do kucia.

## Możliwości zastosowania

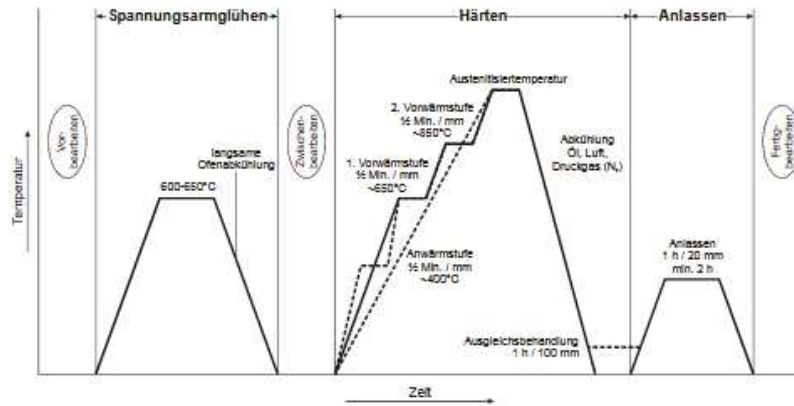
Budowa maszyn, przemysł motoryzacyjny, petrochemiczny i naftowy, lotnictwo, przemysł spożywczy, przemysł mydlarski, przemysł kwasu octowego, wałki, części pomp, płyty perforowane, wrzeciona, tłoczyska, zasuwy, łopatk turbin.

## Obróbka cieplna

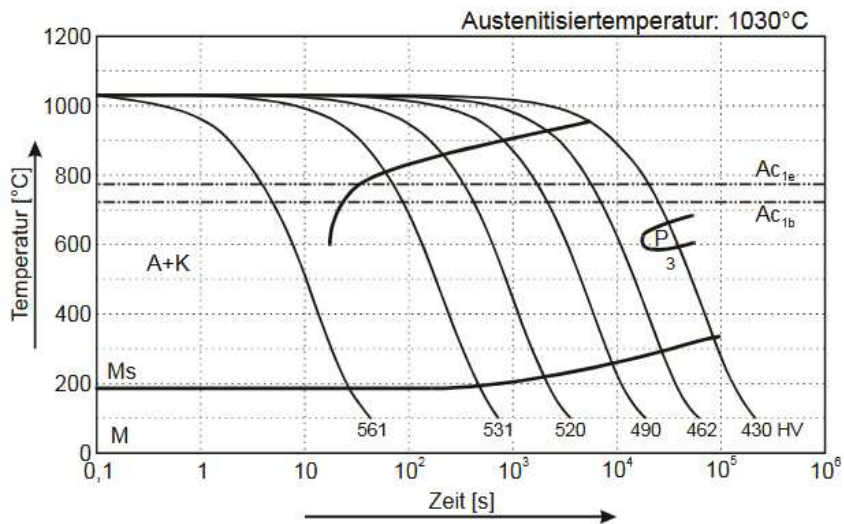
Wyżarzanie zmiękczające	Temperatura	Chłodzenie	Twardość po wyżarzeniu
	680 - 800°C	Piec,, powietrze	max. 295 HB
Hartowanie	Temperatura	Chłodzenie na/w	
	950 - 1050°C	Powietrze, olej, sprężonym gazie (N <sub>2</sub> )	



## Schemat obróbki cieplnej



## CTPc-wykres przy chłodzeniu ciągłym



## Wykres odpuszczania

