

Nazwa

Materiał-Nr. / Werkstoff-Nr.	PREMIUM 1.4125
Nazwa wg składu chemicznego, własności i / lub zastosowania	X105CrMo17
PN	H18
AISI/SAE	440C
Szukanie alternatywnych gatunków stali w aplikacji ABRAMS® PORADNIK STALI	www.poradnikstali.pl/alternatywy/H18

Wykonanie



€co-Präz® [€co]
dł.: 500 mm

Skład chemiczny PN H18 (wartości orientacyjne wyrażone w procentach wagi)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0,95 - 1,20	0 - 1,0	0 - 1,0	0 - 0,04	0 - 0,015	16,0 - 18,0	0,4 - 0,8

Właściwości fizyczne

Dostarczalna twardość / Stan dostawy	max. 285 HB, zmiękczoney			
Dostarczalna wytrzymałość na rozciąganie R _m (stan dostawy)	ok. 965 N/mm ²			
Twardość robocza	max. 60 HRC			
Współczynnik rozszerzalności cieplnej 10 ⁻⁶ m/(m • K)	20 - 100°C	20 - 200°C	20 - 300°C	20 - 400°C
	10,4	10,8	11,2	11,6
Przewodność cieplna W/(m • K)	20°C			
	15,5			

Właściwości techniczne

Nierdzewna stal martenzytyczna o wysokiej twardości, wysokiej odporności na ścieranie oraz dobrej zdolności do cięcia uwarunkowanej wyższą zawartością węgla. W porównaniu do 1.4112 ma wyższą hartowność kosztem odporności na korozję. Gatunek warunkowo kwasoodporny.

Możliwości zastosowania

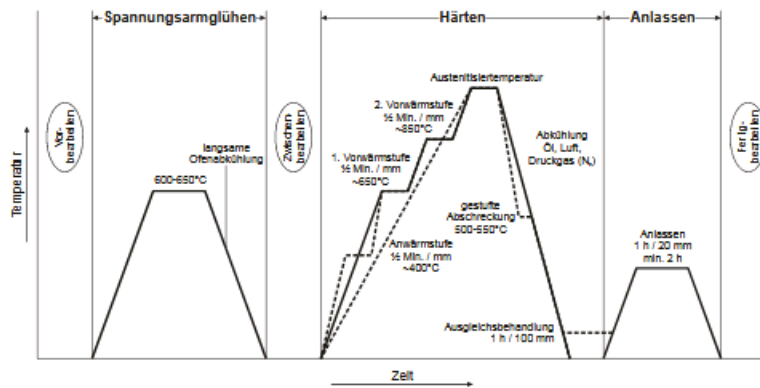
Noże dla przemysłu spożywczego np.: cięcie mrożonek, mięs, a także noże dla przetwórstwa rybnego oraz akcesoria do maszyn mielących mięso.

Obróbka cieplna

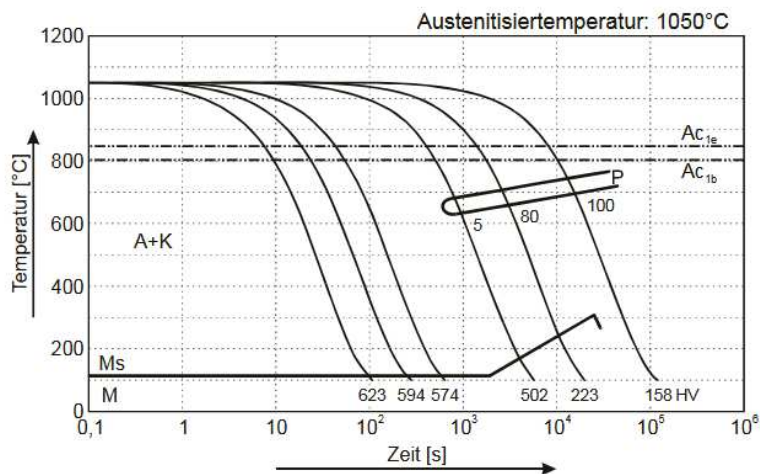
	Temperatura	Chłodzenie	Twardość po wyżarzeniu
Wyżarzanie zmiękcżające	780 - 840°C	Piec	max. 285 HB
Wyżarzanie odprężające	Temperatura	Chłodzenie	
	600 - 650°C	Piec	
Hartowanie	Temperatura	Chłodzenie na/w	
	1000 - 1050°C	Powietrze, olej, sprężonym gazie (N ₂), gorącej kąpieli (500 - 550°C)	



Schemat obróbki cieplnej



CTPc-wykres przy chłodzeniu ciągłym



Wykres odpuszczania

