

## Materiálový list SWG XPM VICTORY ESR

Materiálové vlastnosti	Jakost	SWG XPM VICTORY ESR						
	Zkrácené označení	25MnCrNiMoV6-6-4						
	Srovnatelná jakost	-						
	Chemické složení %	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	ostatní
		0.30	0.30	1.55	1.35	0.70	1.00	legováno
	Výrobní technologie	EAF/LF/VD, ESR (ESU), kování, Q+T						
	Tvrdost / pevnost dle DIN EN ISO 18265 tabulka B2		HB	HRC	N/mm <sup>2</sup>			
			359 - 400	38 - 42	1140 - 1270			
	Dodací podmínky	Q+T	359 - 400	38 - 42	1140 - 1270			
	Maximální rozměry	průměr			tloušťka			
-			≤ 1500 mm					
UZ-zkouška	EN 10228-3			SEP 1921				
	table 3 - type 1 - qual. class 4 (t ≤ 800 mm)			group 3 - class E,e (t ≤ 800 mm)				
Čistota	DIN 50602			ASTM E45 method A				
	K1 ≤ 10			A ≤ 0,5; B, C, D ≤ 1				

Technologické vlastnosti		0	1	2	3	4	5	komentář	
	Houževnatost		■	■	■	■			ve vztahu k provozní teplotě
	Pevnost za tepla při pracovní teplotě		■	■	■				
	Otěruvzdornost		■	■	■	■			
	Odolnost proti korozi	■							
	Obrobitelnost		■	■	■			Q+T	
	Leštitelnost		■	■	■	■		ISO/SPI: N1/A-1	
	Svařitelnost		■	■	■			CET = 0.57 % acc. DIN EN 1011-2	
	Texturování		■	■	■	■	■		
	Nitridování		■	■	■			tvrdost po nitridaci 550 - 700 HV1	
	Chromování		■	■	■	■	■		

hodnocení vlastností 0 = nevhodné 1 = nízké; 2 = střední; 3 = dobré; 4 = velmi dobré; 5 = dokonale vhodné

Fyzikální vlastnosti	Tepelná vodivost [W · m <sup>-1</sup> · K <sup>-1</sup> ]	20 °C	200 °C	300 °C	500 °C
		37.1	39.0	38.5	37.1
	Koeficient tepelné roztažnosti mezi 20 °C a ... [10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup> ]	100 °C	200 °C	300 °C	500 °C
		12.2	12.5	13.1	14.8
Modul pružnosti [kN/mm <sup>2</sup> ]	20 °C	200 °C	300 °C	500 °C	
	212	207	192	175	

## Materiálový list SWG XPM VICTORY ESR

Applikace	Technologie	výroba forem, formy na vstřikování, formy na lisování
	Nástroje	formy na plasty a vložky, s požadavkem na nejvyšší kvalitu povrchu
	Provozní teplota	< 250 °C
	Velikost nástrojů	malé, střední a velké formy
	Koncový produkt	průhledné plastové díly, díly s vysokým leskem, světlotemy
	Zvláštnosti	vysoká homogenita a čistota

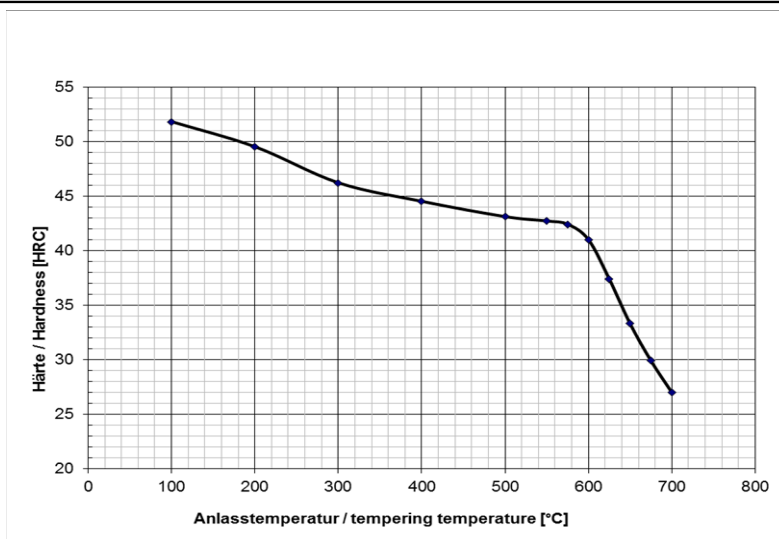
Pokyny pro zpracování SWG	svařování, texturování, leštění, hluboké vrtání
---------------------------	--

Tepelné zpracování		T min [°C]	T max [°C]	médium / komentář
	Žihání na měkko	710	740	vzduch
	Kalení	870	920	olej, polymer
	Popouštění	540	650	vzduch
	Žihání k odstranění vnitřního pnutí	500	530	min. 30 °C pod popouštěcí teplotou
	Předehřev před svařováním	300	330	
	Nitridování	450	530	min. 30 °C pod popouštěcí teplotou
	PVD povlakování	450	530	

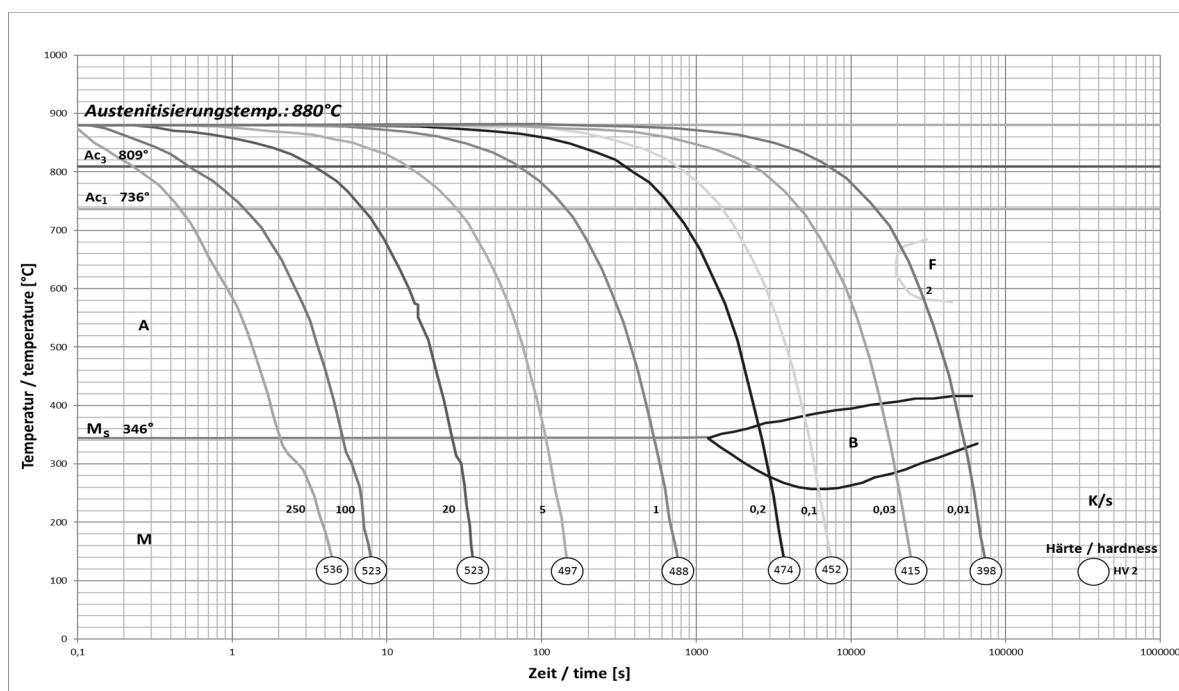
Diagramy/ struktura	ARA-diagram	ano
	Popouštěcí diagram	ano
	Tepelné zpracování	zušlechtěno
	Mikrostruktura	převážně bainitická

## Materiálový list SWG XPM VICTORY ESR

**Popouštěcí diagram:** Průměrné hodnoty na vzorcích průměr 25 mm x délka 50 mm; kaleno na 880 °C v oleji



## ARA-diagram



UPOZORNĚNÍ: Informace obsažené v tomto technickém listu jsou nezávazné. Slouží pouze pro první orientaci uživatele. Proto nepřebíráme žádnou odpovědnost za správnost, úplnost nebo aktuálnost údajů. V případě objednávky podléhají vlastnosti produktu výhradně ustanovením příslušné smlouvy.

© Schmiedewerke Gröditz GmbH, Gröditz