

材料特性	钢材编号/钢种	SWG 2367 VICTORY ESR (SWG EX7 VICTORY ESR)					
	DIN 标准	X38CrMoV5-3					
	类似钢种	-					
	参考化学成分 [%]	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
		0.36	0.35	0.35	5.10	2.80	0.55
	生产工艺	EAF/LF/VD/ESR, (3D) 锻造, EFS退火					
	使用硬度 / 抗拉强度	HB	HRC	N/mm ²			
		-	35 - 52	-			
	交货状态	退火	≤ 229	-	-		
	最大尺寸	直径			厚度		
≤ 600 mm			≤ 400 mm				
超声波探伤	EN 10228-3			SEP 1921			
	表格3 - 类型1 - 品质等级4			组别3 - 等级E,e			
纯净度	DIN 50602			ASTM E45 方法A			
	K1 ≤ 10			A ≤ 0.5; B, C, D ≤ 1			

工艺性能		0	1	2	3	4	5	注解
	韧性		■	■	■			
	高温强度		■	■	■	■	■	在 42 - 48 HRC 硬度区间
	耐磨性		■	■	■	■	■	
	耐腐蚀性	■						
	机械加工性能		■	■	■	■		退火
	抛光性能		■	■	■	■		ISO/SPI: N0/A-1, 48 - 52 HRC
	焊接性能		■					根据DIN EN 1011-2, CET = 0.94%
	晒纹性能		■	■	■	■	■	热处理后
	氮化性能		■	■	■	■	■	氮化硬度 900 - 1250 HV1
镀铬性能		■	■	■	■	■		

评分标准: 0=不适合; 1=较差; 2=一般; 3=良好; 4=很好; 5=非常好

物理性能	热传导性 [W · m ⁻¹ · K ⁻¹]	20 °C	200 °C	300 °C	500 °C
		23.6	30.4	31.1	30.4
	热膨胀系数 20°C至对应温度 [10 ⁻⁶ · K ⁻¹]	100 °C	200 °C	300 °C	500 °C
		11.5	12.0	12.2	12.9
	弹性模量 [kN/mm ²]	20 °C	200 °C	300 °C	500 °C
		212	199	192	175

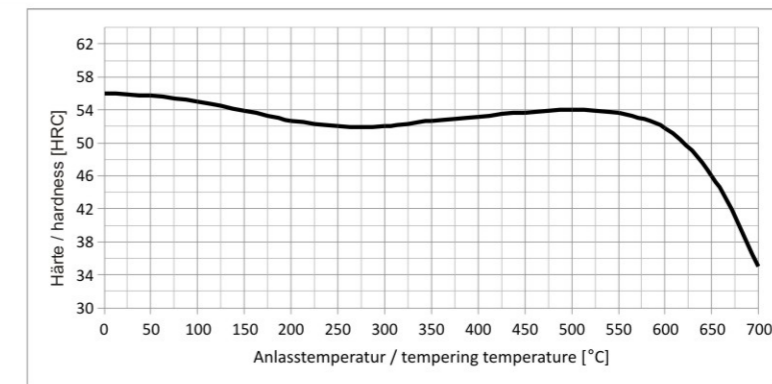
应用	适用于	模具制作, 压铸模具
	模具种类	要求高热负荷和高寿命的压铸模具和镶件
	使用温度	< 600°C
	模具尺寸	小型压铸模
	最终产品	压铸件
	特征	极佳热强性以及耐磨性

SWG钢厂工艺指导	焊接, 真空淬火
-----------	----------

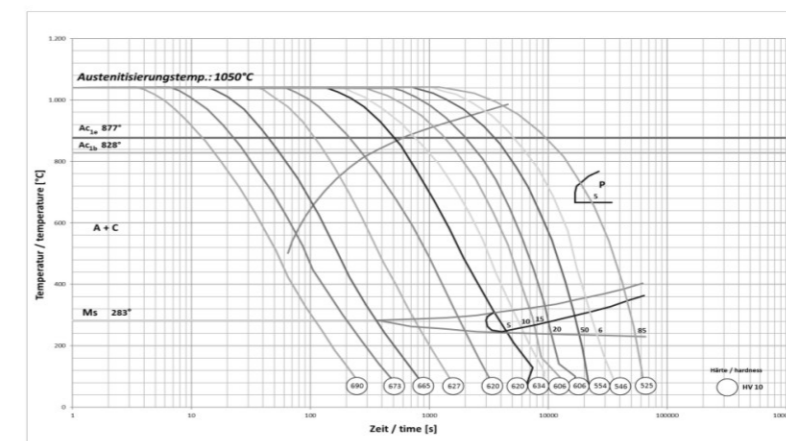
热处理		温度最小值 [°C]	温度最大值 [°C]	介质 / 注解
	退火	820	840	炉冷至650°C, 空冷
	淬火	1030	1060	真空, 油
	回火	530	650	空气, 保护气氛
	去应力	500	550	至少比回火温度低30°C
	焊前预热	300	320	
	氮化	480	550	至少比回火温度低30°C
	PVD处理	480	550	

曲线图/ 组织	CCT曲线图	有
	回火曲线图	有
	热处理建议	粗加工后真空淬火
	显微组织	马氏体

回火曲线图:



CCT曲线图:



请注意: 此数据表中的信息无法法律约束力, 仅作为用户的首次浏览指导。因此, 我们并没有义务对数据进行更正、完善或更新。涉及具体订单, 产品的性能数据应参照相应的合同。
德国葛利兹钢厂