

材料特性	钢材编号/钢种	SWG EX6 VICTORY ESR					
	简称	-					
	类似钢种	-					
	参考化学成分 [%]	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
		0.43	0.30	0.40	6.40	1.30	0.90
	生产工艺	EAF/LF/VD/ESR, 锻造, 退火					
	使用硬度 / 抗拉强度	HB		HRC		N/mm ²	
		-		52 - 56		-	
	交货状态	退火	≤ 285	-	-	-	-
	最大尺寸	直径			厚度		
≤ 500 mm			≤ 300 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		■	■					和使用硬度有关
	高温强度		■	■	■	■			
	耐磨性		■	■	■	■			
	耐腐蚀性	■							
	机械加工性能		■	■	■	■			退火
	抛光性能		■	■	■	■			ISO/SPI: N0/A-1
	焊接性能		■						根据DIN EN 1011-2 CET = 0.92 %
	晒纹性能		■	■	■	■			
	氮化性能		■	■	■	■	■		氮化硬度可达1250 HV1
镀铬性能		■	■	■	■	■		高纯净度	

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
		22.3	23.8	25.4	25.5
	热膨胀系数 20°C至对应温度 [10 ⁻⁶ ·K ⁻¹]	100 °C	200 °C	300 °C	500 °C
		10.5	11.2	11.6	12.2
弹性模量 [kN/mm ²]	20 °C	200 °C	300 °C	500 °C	
	211	198	192	173	

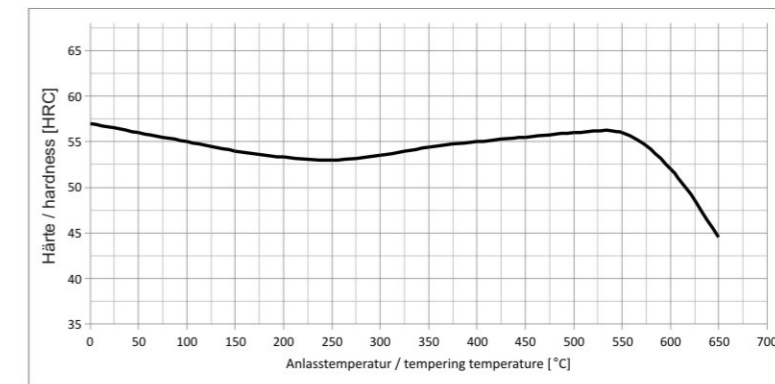
应用	适用于	冷、热成型
	模具种类	模锻, 剪切和冲压
	使用温度	< 300 °C, 建议将模具预热至约200°C
	模具尺寸	中小型模具
	最终产品	冲裁件, 结构件, 管材
	特征	高热强度和耐磨性

SWG钢厂工艺指导	焊接
-----------	----

热处理		温度最小值 [°C]	温度最大值 [°C]	介质 / 注解
	退火	810	850	炉冷至最低450°C, 空冷
	淬火	1030	1050	真空, 油
	回火	200	600	空冷
	去应力	600	650	淬火前
	焊前预热	350	-	
	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	无
	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: 试样直径25mm×长50mm; 油淬温度为1050°C



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