

## W.1.2711

常规熔炼 (EF+LF+VD)

### ◆ 主要特性

- 油淬及气淬塑料模具钢，拥有良好的淬透性质
- 良好的韧性
- 抗热性能良好，也可适合应用为冷作工具钢
- 适于表面处理
- 良好的抛光性能

### ◆ 主要应用

- 挤压模具，支撑工具, 模架
- 应用于热塑性塑料处理的大型模具
- 压轴
- 扣环

### ◆ 化学成分%

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	V
0.50 - 0.60	0.15 - 0.35	0.50 - 0.80	≤ 0.025	≤ 0.025	0.60-0.80	0.25 - 0.35	1.50 - 1.80	0.07 - 0.12

### ◆ 物理性质

	20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C	20-500°C
热膨胀系数 [10 <sup>-6</sup> m/(m x K)]	11.8	12.7	13.3	14.0	14.3
热传导性 [W/(m x K)]	20°C 37.5	350°C 36.0	700°C 32.5		

### ◆ 热处理

锻造	软性退火	淬硬	回火
1100-850°C	650-700°C	830-870°C	300-600°C

### ◆ 超声检验

ASTM A388 – FBH max. 6 mm (1/4 inch) 或者  
SEP 1921 – test group 3 – class C, c 或者 按客户要求

### ◆ 纯净度

按照ASTM E45方法A，A硫化物 ≤ 1.5，B氧化物，C硅酸盐和D球状氧化物各 ≤ 2 或者 DIN 50602 – K4 ≤ 30 或者 按客户要求

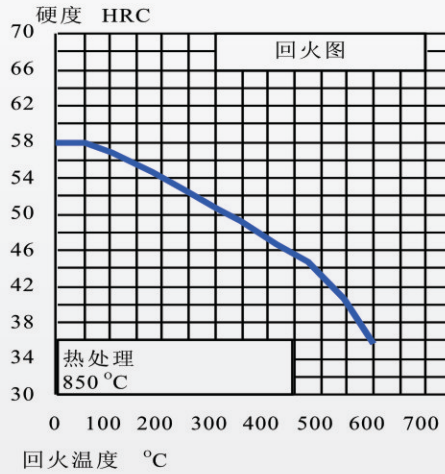
出厂状态	运用状态	钢材组织
预硬调质	310-345 HB 或者 按客户要求	细贝氏体组织



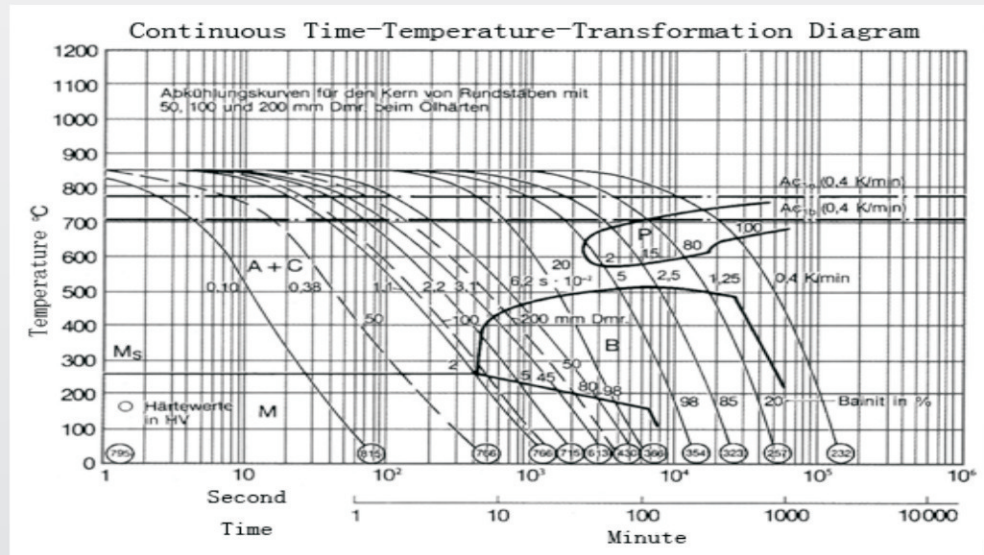
Schmiedewerke Gröditz  
GmbH • since 1779 • High-Grade Steel

◆ 回火图

HRC  
试样直径为 25 x 50 mm 长  
油淬温度为 850 °C



◆ CCT图



◆ 抛光说明

此钢材正常情况下（不加药水）光亮度可达70%。

砂纸工艺如下：

1. 用油石条（由粗至幼）打磨表面如下：#400→800→1200
  2. 用砂纸（由粗至幼）打磨表面如下：#1000→1500→2000→3000
- 在#3000砂纸的基础上用#3→1→0.5钻石膏抛光便可达A2效果。

以上工序全部做完,基本已达镜面效果,如果发现某部份效果不理想,可按上述工序重做一次,问题就得到解决了。

注：打磨#1500、2000砂纸时需要用交叉方法重复两次。

◆ 尺寸规格

圆钢直径至1300 mm  
模块厚度至1000 mm

或者按客户要求