

КРАТКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ВЫСОКОУГЛЕРОДИСТОЙ ЛЕГИРОВАННОЙ КОМПОЗИЦИОННОЙ СТАЛИ ZDI-1416 (100X12МФ-180X18)

НАЗНАЧЕНИЕ: для изготовления клинков ножей, кинжалов, стилетов, сабель, шпаг, палашей и т.д.

ВИД ПОСТАВКИ: полоса или квадрат по размерам заказчика

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ СТАЛЕЙ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В КОМПОЗИЦИИ

СТАЛЬ	C	Si	Mn	Cr	V	S, ≤	P, ≤	Ni, ≤	Mo
100X12МФ	0,95-1,10	0,15-0,40	0,15-0,35	11,0-12,5	0,15-0,30	0,030	0,030	0,35	0,40-0,60
180X18	1,75-1,85	≤ 0,8	≤ 0,8	17,50-18,50	-	0,025	0,030	0,6	0,30

ТВЕРДОСТЬ СТАЛИ ПОСЛЕ ТЕРМООБРАБОТКИ

СОСТОЯНИЕ ПОСТАВКИ, РЕЖИМЫ ТЕРМООБРАБОТКИ	HRC (HВ)
ОТЖИГ: нагрев с $v < 100$ град/ч до 850-870 С°, охлаждение с печью с $v < 50$ град/ч до 500-600 С°, воздух	(207-255)
ЗАКАЛКА: 1030-1050 С°, масло. Отпуск 180-200 С°, 1,5 ч, воздух	58-62
ИЗОТЕРМИЧЕСКАЯ ЗАКАЛКА: 1030-1050 С°, расплавленная соль 320-330 С°. Отпуск 330 С°, 30 мин, воздух	50-54

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

ТЕМПЕРАТУРА КОВКИ, С°: начала 1160, конца 850.

СОСТАВ И РЕЖИМ ТРАВЛЕНИЯ

30-40-% р-р соляной или серной кислоты в воде – от 5 мин в зависимости от требуемой глубины травления