

ATT 2343 MOD (2343 ISO-B MOD)

化学成份 (合金百分比)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
分析指南	0.35	0.30	0.40	≤ 0.010	≤ 0.030	5.00	1.35	0.50
标准	0.33-0.41	0.80-1.20	0.25-0.50	≤ 0.030	≤ 0.020	4.80-5.50	1.10-1.50	0.30-0.50

特性

此热作钢专为铝和镁压铸开发，以极高的韧性为特征。这种钢的设计基于合金，改性后提高了抗回火脆性，采取特殊的二次精炼，严格执行 Buderus Edelstahl 钢厂 ISO-B 标准，从而达到压铸和管道挤压的工具对较长使用寿命的基本要求。凭借锻造后特定的热处理步骤，如精细结构处理，从而确保了钢材的关键性能，如：

- 精细的组织结构
- 准等向性特向
- 抗热疲劳性

实践经验表明，这种材料制成的工具寿命比 1.2343 和 1.2344 标准等级来得长。

应用

高寿命要求的压铸模具及镶件, 挤型模具的组件, 如模座、模芯、桥形模、星形模、衬套及衬垫。淬火后硬度达 50 HRC 可用于耐磨损需求的塑胶模具，在必要时可结合表面涂层。

交货状态

退火最大值 229 HB

淬火和回火可按客户需求进行处理。

SEL	X36CrMoV5-1 (1.2340)
DIN EN ISO 4957	~X37CrMoV5-1
AFNOR	Z38CDV5
AISI	~H11 MOD
BS	~BH11

ATT 2343 MOD (2343 ISO-B MOD)