



销售部:

GVG - Gröditzer Vertriebsgesellschaft mbH • Halskestrasse 23-25 • D-47877 Willich

电话: +49 (0)2154 9415-0 • 传真: +49 (0)2154 9415-50

邮箱: vertrieb@stahl-groeditz.de • 公司网址: <http://www.stahl-groeditz.de>

1.2312

常规熔炼 (EF+LF+VD)

主要特性

- 预硬塑胶模具钢
- 极好的机械加工性能
- 适于有限的抛光
- 横截面硬度均匀 (至400mm厚)

主要应用

- 适用于塑料模具、模架
- 适用于塑胶模和压铸模架

化学成分%

C	Si	Mn	S	Cr	Mo
~0.40	~0.35	~1.50	~0.05	~1.90	~0.20

物理性质

热膨胀系数	20-100 °C	20-200 °C	20-300 °C	20-400 °C	20-500 °C
[10 ⁻⁶ m/(m x K)]	12.2	12.9	13.5	13.9	14.2
热传导性	20 °C	350 °C	700 °C		
[W/(m x K)]	39.5	36.5	33.0		

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, B氧化物、C硅酸盐和D球状氧化物各≤ 2

或者 DIN 50602– K4 ≤ 20 (硫化物除外)

或者 按客户要求

出厂状态

预硬调质

运用状态

280 – 325 HB 或者 按客户要求

钢材结构

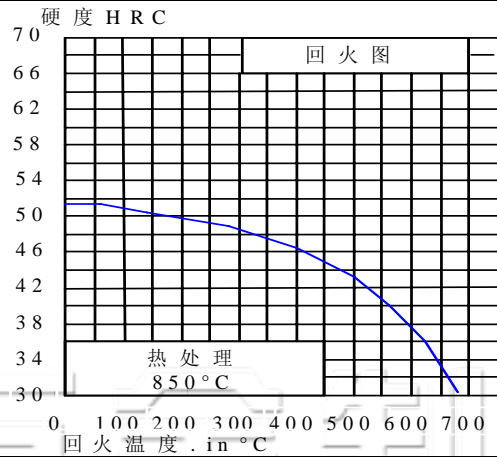
细均匀的贝氏体组织

热处理

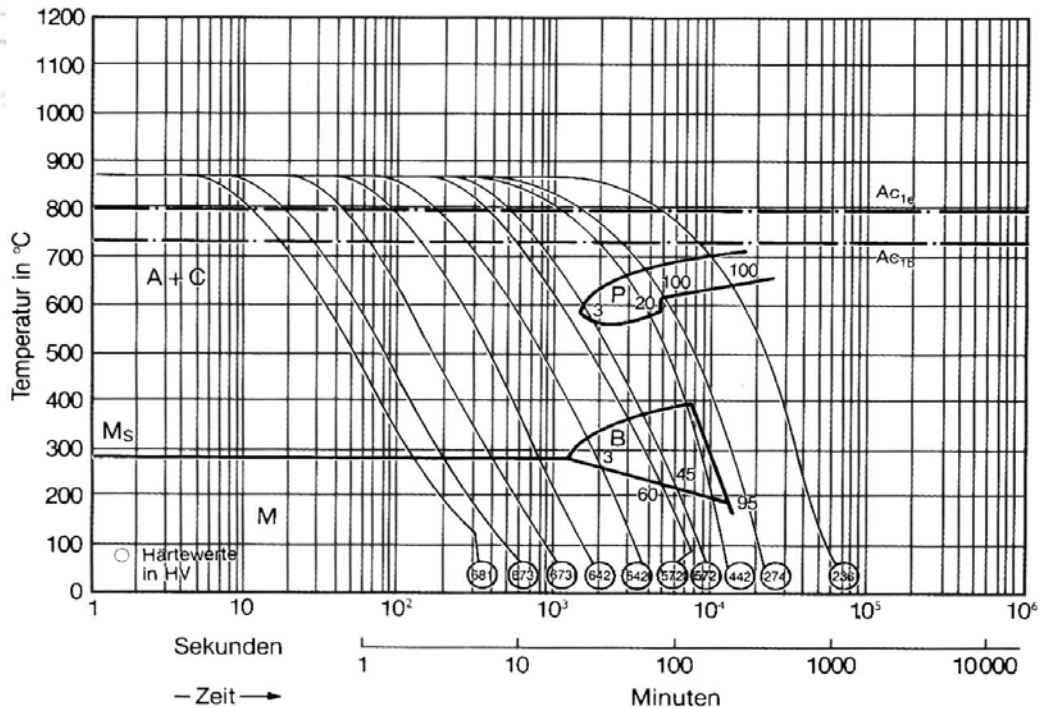
锻造	软性退火	淬硬	回火
1050 – 800 °C	740 – 760 °C	840 – 880 °C	580 – 680 °C

回火图

HRC
 试样直径为25×50mm长
 油淬温度为850 °C



CCT图



尺寸规格

圆棒直径至500mm
 模块厚度至400 mm 或者 按客户要求