

PROSZEK DO WYTWARZANIA PRZYROSTOWEGO

W360 AMPO / STOP NA BAZIE ŻELAZA

Segmenty aplikacji

Produkcja addytywna

Dostępne gradacje

15 - 45 µm

45 - 90 µm

Opis produktu

BÖHLER W360 AMPO jest proszkowym odpowiednikiem W360 ISOBLOC. Ze względu na swój skład chemiczny, materiał zaliczany jest do grupy stali narzędziowych do pracy na gorąco. Po hartowaniu i odpuszczaniu może osiągnąć twardość do 57 HRC zachowując jednocześnie bardzo wysoką udatność. Materiał charakteryzuje się bardzo dobrą odpornością na zużycie w wysokiej temperaturze. Ma zastosowanie w aplikacjach takich jak: element drukowane z chłodzeniem konformalnym do odlewania ciśnieniowego i formowania wtryskowego tworzyw sztucznych oraz przy wykorzystaniu napawania laserowego do regeneracji narzędzi i nakładania powłok materiałowych.

Trasa topienia

VIGA

Zastosowania

- > Druk 3D - bezpośrednie osadzanie metalu
- > Prasy do wytłaczania
- > Odlewanie grawitacyjne/niskociśnieniowe
- > Proszek do wytwarzania przyrostowego
- > Druk 3D - selektywne topienie laserowe
- > Kucie (na gorąco / pół-gorąco)
- > Formowanie wtryskowe
- > Hartowanie na prasie / tłoczenie na gorąco
- > Zastosowania kucia
- > Wysokociśnieniowe odlewanie
- > Inne podzespoły

Dane techniczne

Oznaczenie materiału	
BÖHLER patent	Market grade

Skład chemiczny

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,5	0,2	0,25	4,5	3	0,55

Właściwości proszku

Rozkład wielkości cząstek *

Typowe wartości	D10	D50	D90
[μm]	18-24	29-35	42-50

* Measurement of particle size distribution according to ISO 13322-2 (Dynamic image analysis methods);

Apparent density**

min. 3,6 g/cm³

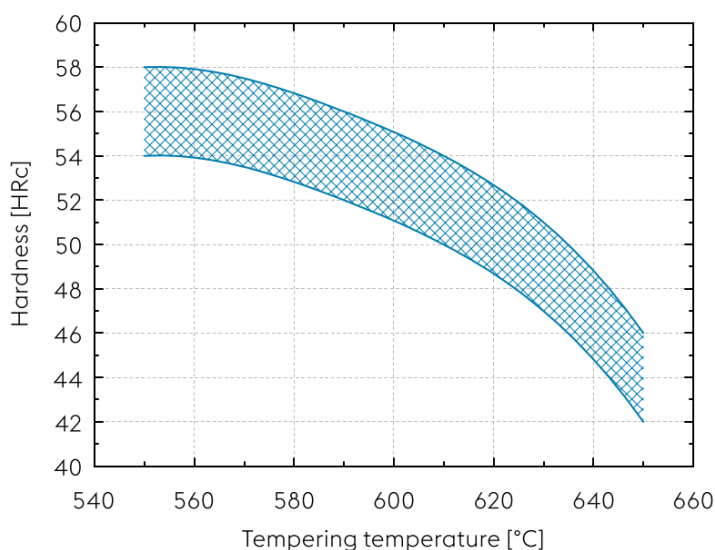
** Measurement of apparent density is based on ASTM B964 resp. DIN EN ISO 3923-1 and relates to our typical measured values

Właściwości mechaniczne

Przy odpowiedniej obróbce cieplnej

Wytrzymałość na rozciąganie (Rm) (MPa)	1 970 do 2 010
Granica plastyczności (RP _{0,2}) (MPa)	1 500 do 1 670
Wydłużenie (%)	7 do 8
Twardość (HRc)	55 do 57
Wytrzymałość (ISO-V) (J)	8 do 14

Tempering chart



Wyżarzanie odprężające: 690°C w próżni, wygrzewanie 1-2h (od momentu uzyskania temp. w całym przekroju), powolne studzenie z piecem.

Hartowanie: 1050°C w oleju lub gazowe w piecu próżniowym. Wygrzewanie 15-20 min (od momentu uzyskania temp. w całym przekroju).

Odpuszczanie (wg wykresu): przynajmniej 2-krotne, podgrzewanie powolne bezpośrednio po hartowaniu, wygrzewanie 1.5h, zaleca się 3-cie odpuszczanie.

Jeśli oprócz długich prętów wymienione są inne dostępne warianty produktów, należy pamiętać, że mogą się one różnić pod względem procesu przetopu, danych technicznych, stanu dostawy i powierzchni, a także dostępnych wymiarów. W sprawie obowiązkowych specyfikacji technicznych, innych wymagań i wymiarów prosimy o kontakt z naszymi regionalnymi przedstawicielstwami handlowymi voestalpine BÖHLER. Szczegóły zawarte w tej broszurze są niewiążące i nie są traktowane jako obietnice; służą one raczej jedynie jako ogólna informacja. Informacje te są wiążące tylko wtedy, gdy zostaną wyraźnie postawione jako warunek w zawartej z nami umowie. Dane pomiarowe są wartościami laboratoryjnymi i mogą odbiegać od analiz praktycznych. Do produkcji naszych produktów nie są używane żadne substancje szkodliwe dla zdrowia lub warstwy ozonowej.

voestalpine BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG

Mariazeller Straße 25

8605 Kapfenberg, AT

T. +43/50304/20-0

E. info@bohler-edelstahl.at

<https://www.voestalpine.com/bohler-edelstahl/de/>

voestalpine

ONE STEP AHEAD.