

HIZ ÇELİKLERİNDE ISIL İŞLEM KOŞULLARI

Malz. No.	DIN	Sıcak Şekil Sıcaklığı (°C)	Yumuşak Tavlama Sıcaklığı (°C)	Yumuşak Tavlama Sonu Sertlik (BSD 30)	ISIL İŞLEM KOŞULLARI				MENEVİŞ SICAKLIĞI VE MENEVİŞLEMEDEN SONRA ELDE EDİLEN TAKRİBİ SERTLİK (HRC)	
					İlk Isıtma °C	İlk Ön Isıtma °C	İkinci Ön Isıtma °C	Sertleştirme sıcaklığı °C	°C	Sertlik RSD-C
1.3202	H 12-1-4-5	1100-900	780-810	240-300	450-600	850	1050	1220-1260	560-580	65
1.3207	H 10-4-3-10	1100-900	800-830	240-300	450-600	850	1050	1210-1250	550-570	65
1.3243	H 6-5-2-5	1100-900	790-820	240-300	450-600	850	1050	1210-1250	550-570	64
1.3246	H7-4-2-5	1100-900	770-840	240-300	450-600	850	1050	1180-1220	540-570	64
1.3255	H 18-1-2-5	1150-900	820-850	240-300	450-600	850	1050	1260-1300	560-580	64
1.3342	HC 6-5-2	1050-900	770-820	230-280	450-600	850	1050	1180-1220	540-560	64
1.3343	H 6-5-2	1100-900	790-820	225-280	450-600	850	1050	1200-1240	540-560	64
1.3344	H 6-5-3	1100-900	770-820	230-280	450-600	850	1050	1200-1240	550-570	64