

# SEMENTASYON ÇELİKLERİNDE ISIL İŞLEM

Malz. No.	DIN	SAE/AISI	Sıcak Şekil Sıcaklığı (°C)	Yumuşak Tavlama Sıcaklığı (°C)	Sementasyon Sıcaklığı (°C)	Sementasyon			Sementasyon sonrası soğutma					Çekirdek Sertleştirme Sıcaklığı	Ara Tavlama Sıcaklığı	Cidar Sertleştirme				Meneviş Sıcaklığı	
						Direkt S.	Basit S.	Çift S.	su	yağ	sıcak banyo	tuz banyosu	sem. Kutusu			hava	(°C)	su	yağ		sıcak banyo
1.0401	C 15	1015	1150-850	670-700	900-950	*	*	-							880-920	-	-	-	-	-	150-180
1.1121	Ck 10	1010	1150-850	670-700	900-950	*	*	-	*	-	*	-	*	*	880-920	-	-	-	-	-	150-180
1.1140	Cm 15	-	1150-850	670-700	900-950	*	*	-	*	-	*	-	*	*	880-920	-	-	-	-	-	150-180
1.1141	Ck 15	1015	1150-850	670-700	900-950	*	*	-	*	-	*	-	*	*	880-920	-	-	-	-	-	150-180
1.5919	15 CrNi 6	-	1150-850	670-700	900-950	-	*	*	-	*	*	*	*	*	840-870	630-650	800-830	+	*	*	170-210
1.5920	18 CrNi 8	-	1150-850	670-700	900-950	-	*	*	-	*	*	*	*	*	840-870	630-650	800-830	+	*	*	170-210
1.6523	21 NiCrMo 2	8620	1150-850	670-700	900-950	*	*	-	-	*	*	-	*	*	840-870	630-650	800-830	+	*	*	170-210
1.6587	17 NiCrMo 6	-	1150-850	670-700	900-950	-	*	*	-	*	*	*	*	*	840-870	630-650	800-830	+	*	*	170-210
1.7015	15 Cr 3	5015	1150-850	670-700	900-950	*	*	-	*	*	*	-	*	*	870-900	-	-	-	-	-	150-180
1.7131	16 MnCr 5	5115	1150-850	670-700	900-950	+	*	*	-	*	*	*	*	*	850-880	-	810-840	+	*	*	170-210
1.7139	16 MnCrS 5	-	1150-850	670-700	900-950	+	*	*	-	*	*	*	*	*	850-880	-	810-840	+	*	*	170-210
1.7147	20 MnCr 5	5120	1150-850	670-700	900-950	+	*	*	-	*	*	*	*	*	850-880	-	810-840	+	*	*	170-210
1.7149	20 MnCrS 5	-	1150-850	670-700	900-950	+	*	*	-	*	*	*	*	*	850-880	-	810-840	+	*	*	170-210
1.7321	20 MoCr 4	-	1150-850	670-700	900-950	*	-	-	-	*	*	-	-	-	890-920	-	-	-	-	-	170-210
1.7323	20 MoCrS 4	-	1150-850	670-700	900-950	*	-	-	-	*	*	-	-	-	890-920	-	-	-	-	-	170-210
1.7325	25 MoCr 4	-	1150-850	670-700	900-950	*	-	-	-	*	*	-	-	-	890-920	-	-	-	-	-	170-210
1.7326	25 MoCrS 4	-	1150-850	670-700	900-950	*	-	-	-	*	*	-	-	-	890-920	-	-	-	-	-	170-210