

# SOĞUK İŞ TAKIM ÇELİKLERİNDE ISIL İŞLEM KOŞULLARI

Malz. No.	BÖHLER	DIN	Sıcak Şekil Sıcaklığı (°C)	Yumuşak Tavlama Sıcaklığı (°C)	Gerilim Alma (°C)	Yumuşak Tavlama Sonu Sertlik (≥BSD 30)	Sertleştirme Sıcaklığı (°C)	Sertleştirme Ortamı	Sertleştirme Sonu Sertlik (HRC)	MENEVİŞLEMEDEN SONRA ELDE EDİLEN TAKRİBİ SERTLİK (HRC)						
										100	200	300	400	500	600	700
1.2080	K100	X 210 Cr 12	1050-850	800-850	650	250	940-970	Y-SB-BH-H	63-65	64	62	59	57	-	-	-
1.2601	K105	X 165 CrMoVa 12	1050-850	800-850	650-750	250	980-1010	Y-SB-BH-H	-	64	62	60	58	-	-	-
1.2436	K107	X 210 CrW 12	1050-850	800-850	650-750	250	950-980	Y-SB-BH-H	64-66	65	63	61	60	-	-	-
1.2379	K110	X 155 CrVMo 12-1	1050-850	800-850	650-750	235	1020-1040	Y-SB-BH-H	63-65	63	61	58	58	-	-	-
H.2380	K190	X 220 CrVMo 13-4	1100-900	800-850	650-750	260	1050-1150	Y-SB-BH-H	62-67	63	61	60	*65	*63	55	
1.2345	K306	X 50 CrVMo 5-1	1100-900	750-800	650	240	1050-1100	Y-SB-H	57-60	-	-	-	*57	*56	*51	*40
H.K340	K340	-	1050-850	800-850	650	235	1040-1080	Y-SB-BH-H	61-63	63	61	-	-	62	*63	*64
1.2550	K455	60 WCrV 7	1050-850	710-750	650	225	870-900	Y	58-62	60	59	56	53	-	-	-
H.2510	K460	100 MnCrW 4	1050-850	710-750	650	225	780-820	Y-SB	63-65	64	62	58	52	-	-	-
1.2210	K510	115 CrV 3	1050-850	710-750	650	220	780-810	S-Y	64-66	64	62	57	51	-	-	-
1.2767	K600	X 45 NiCrMo 4	1050-850	610-650	650	260	840-870	Y-SB-H	53-57	56	54	51	48	-	-	-
1.2842	K720	90 MnCrV 8	1050-850	680-720	650	220	780-820	Y-SB	63-65	64	62	57	-	-	-	-