

RDC 2 (Multibloc HQ)

缩写名称	X37CrMoV5-1
编号	1.2343 (ESR + Micro 900 / BG)
AISI	H11

典型化学成分，%	
C	0.38
Si	1.00
Mn	0.35
Cr	5.00
Mo	1.25
V	0.45

特性与用途

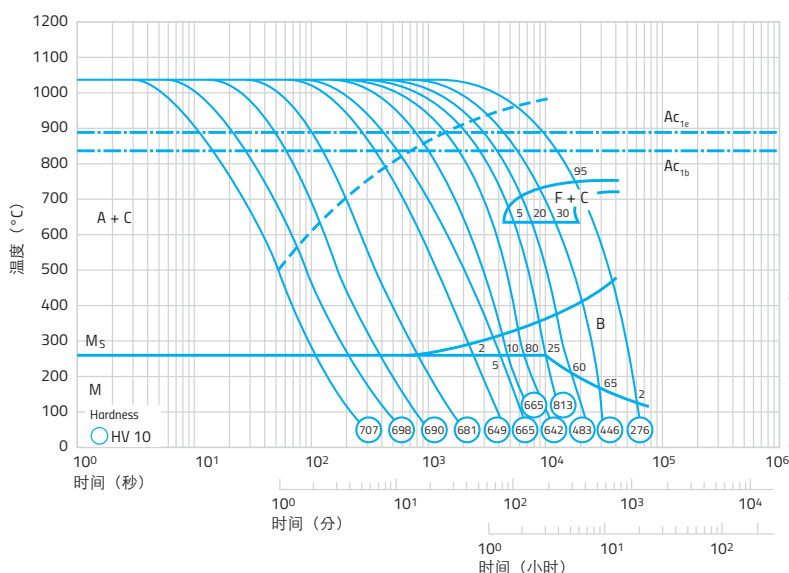
具有良好的高温强度性能且在高温下仍保持高韧性的热加工铬钼合金钢。由于具有耐热疲劳性且易于透淬，RDC 2特别适用于加工轻合金，例如衬层、模具、心轴、压力垫圈、阀杆、联轴、自动定中心轴及剪切轴的挤出模具；也适用于加工轻合金的压铸模具、型芯和脱模器、滑块、柱塞、反向柱塞、喷嘴、模衬、浇口、撑挡，锻模模具、模衬、锻压机床的冲头和心轴，以及用于制造螺栓、螺母和铆钉的模具和冲头。RDC 2可用水冷却。还可用于制造塑料模具。

RDC 2 (Multibloc HQ)是经过ESR(电渣重熔)和Micro 900 / BG工艺(我们特殊的锻造及热处理工艺)的产品，使产品具有极高的抗冲击值及无方向性，同时机械及物理性能表现得非常均匀。另外，极高的纯净度使到钢材有非常优秀的抛光性。

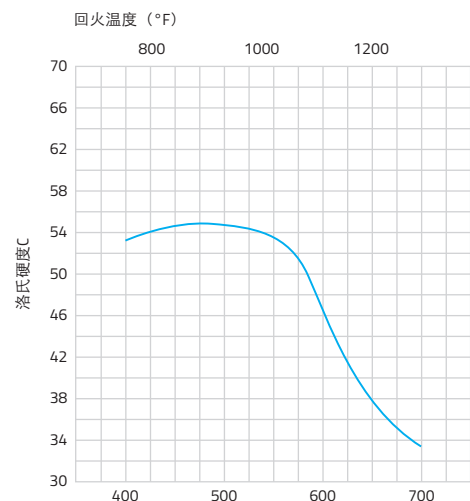
热加工与热处理

锻造	1150–850 °C (2100–1560 °F)
软化退火	800–820 °C (1470–1510 °F) 4小时/炉冷
退火状态下的布氏硬度	最大225HB
低温退火	650 °C (1 200 °F)
硬化预热	850 °C (1560 °F)
硬化温度	980–1020 °C (1800–1870 °F)
淬火	450–500 °C (840–930 °F) 油浴、空气浴或盐浴
回火	如回火曲线所示
时间	1小时/25毫米 (1小时/英寸)

连续TTT曲线



回火曲线 (近似值)



回火温度 (°C) (时间1小时, 空气冷却)
在1010 °C / 1850 °F的油中淬火
在Ø 25 x 50毫米长的样本中获取平均值