

RDC 2V (Multibloc HQ)

缩写名称	X40CrMoV5-1
编号	1.2344 (ESR + Micro 900 / BG)
AISI	H13

典型化学成分，%	
C	0.40
Si	1.00
Mn	0.40
Cr	5.00
Mo	1.30
V	1.00

特性与用途

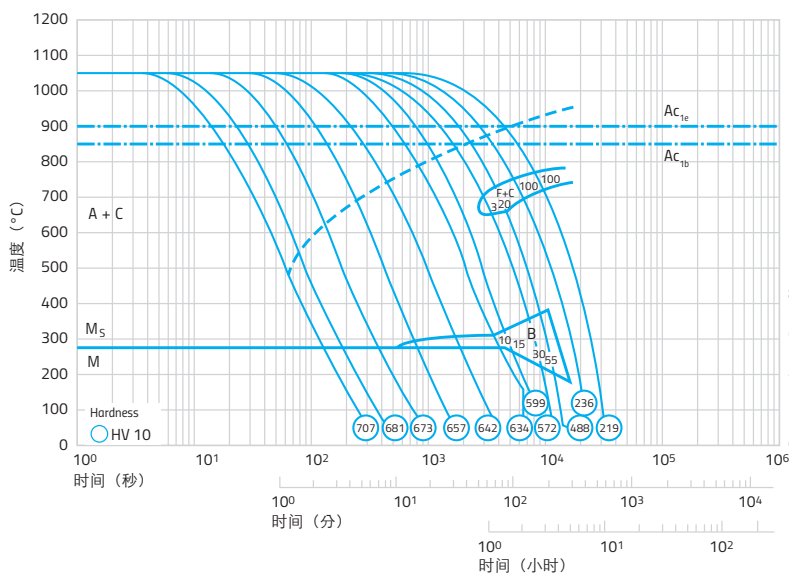
在高温下仍保持极高耐磨性及高温强度性能的热加工铬钼合金钢。淬透性能非常好。用作轻合金的挤压模具，例如心轴、压力垫圈、联轴、自动定中心轴和剪切轴、模具、衬层。还适用于加工轻合金的压铸模具、型芯和脱模器。适用于模具、模衬、锻压机床的冲头和心轴以及用于制造螺栓、螺母、铆钉的模具和冲头。RDC 2V还适用于制造塑料模具。其特别适用于液体渗氮（Tenifer处理），可用水冷却。建议热作模具的预热温度为：250–350 °C。

RDC 2V (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225 HB
去应力处理	650 °C (1200 °F)
硬化预热	850 °C (1560 °F)
硬化温度	1020–1060 °C (1870–1940 °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)

