

s136材料性能 s136材料规格 s136模具钢批发厂家

产品名称	s136材料性能 s136材料规格 s136模具钢批发厂家
公司名称	东莞市佳成金属材料有限公司
价格	23.00/件
规格参数	品牌:S136 产地:大连 数量:多
公司地址	东莞市长安镇沙头工业区
联系电话	13763102236 15917703636

产品详情

S136模具钢属于塑胶模具钢，具有组织纯洁细微和优良的耐蚀性、抛光性能以及良好的耐磨性、机械加工性能和淬硬时优良的尺寸稳定性等优点。

S136模具钢材属于不锈钢概念模具钢，是为了适应快速发展的塑料模具产业而研发并不断扩充的不锈系列模具钢，S136系列模具钢可解决大部分注塑模具已知问题。如模具锈蚀后表面需要反复抛光、重新钻削冷却水道、部件锈合等。单独或配套选用合适的S136系列模具钢，可制造应用于不同领域的高质量模具，尽量减少上述问题的发生。

原产地进口的S136系列模具钢是具有优良的耐蚀性塑胶模具钢，不仅拥有良好的生产加工特性与优点，而且使用S136模具钢制造的模具经过长期使用后，模穴表面仍然维持原先的光滑状态，模具在潮湿的环境下操作或储存时，不需要特别的保护。模具不会因为冷却水的影响而腐蚀，选用合适的S136模具钢可大大增加模具的使用寿命。目前进口的S136系列模具钢有以下4种规格：

S136模具钢硬度

S136模具钢没热处理之前的硬度【洛氏硬度、出厂硬度】：200HB

S136模具钢化学成分

元素含量	碳C	铬Cr	锰Mn	硅Si	磷P	硫S
	0.38	13	0.5	0.8	0.03	0.03

S136模具钢特性

- 1.优良的耐腐蚀性
2. 优良的抛旋光性
3. 优良的耐磨性
- 4.优良的机械加工性
5. 淬火时具有优良的稳定性
- 6.完美的销量是稳定厂商信心的唯一条件

S136是具有优良的耐蚀性的塑胶模具钢，具有卓越的生产特性，而且更有下列优点：

较低的维护费用：模具经过长期使用后，模穴表面仍然维持原先的光滑状态。模具在潮湿的环境下操作或储存时，不需要特别的保护。

较低的生产成本：模具不因冷却水的影响而腐蚀，由于有一定的冷却循环，可增加模具寿命。

上列的好处，结合瑞典一胜百模具钢S136的高耐蚀性，提供了低维护费用和高寿命的模具，达到zuijia的经济效益。同时S136经过电渣重熔（ESR）精炼，具备纯净而细微的组织，使模具具有很好的综合机械性能，高的抛光性能。

瑞典进口S136模具钢的物理性能

温度	20	200	400
密度kg/m ³	7800	7750	7700
弹性模量MPa	200000	190000	180000
热膨胀系数/ 从20	-	11.0X10 ⁻⁶	11.4X10 ⁻⁶
热传导率W/ m	19	20	24
比热J/kg	460	-	-

S136模具钢用途

1、生产具有耐腐蚀、锈蚀对使用有腐蚀性的PVC、醋酸盐类等注模原料或必须在潮湿的环境下工作及存放的模具。

2、耐磨性在使用磨耗较大的注模材料（包括热固性射出成型模）或要求模具有较长的工作时间，如电子零件、舍弃式的餐刀具、器皿等。

3、其高光滑度的表面适合生产光学产品，如照相机、太阳眼镜、化学仪器及塑料制品等。

S136模具钢处理与加工

抛光：淬回火的S136模具钢具备优良的抛光性，但抛光技巧与其他塑胶模具钢材料有所不同，主要操作原则是需要细磨和抛光时采取多个道序，不要在很粗糙的表面进行抛光。抛光时，上一抛光道序所遗留的刮痕被除去后，应该立即停止继续抛光。

焊接：通常工具钢应尽可能避免焊接，因为容易开裂。若做好焊接前的准备工作，如在焊接部位预热，则较容易成功，焊接后必须立即采取消除应力和回火。

退火：在保护状态下加热至780℃，然后在炉中以每小时10℃的速度冷却至650℃，然后空气冷却。

淬硬：预热温度：600~850℃；淬火温度：980~1050℃。

淬火介质：油，在200~550℃的盐浴炉中等温淬火，然后在空气中冷却。

应力消除：经过粗加工后，必须加热至650℃，均热2小时，缓慢冷却至500℃，然后于空气中冷却。

研磨：正确的研磨技术，能避免产生裂缝，且能增加工具的寿命。如果材料在低温回火状态下研磨，则在研磨期间变得很敏感，只有柔软的且开放晶粒式的砂轮才能使用，同时必须有良好的冷却剂。

光蚀刻花：S136有非常均匀地组织，所含的杂质非常少，很适合光蚀刻花，由于进口S136模具钢具有优良抗腐蚀性，所以必须采用特殊的光蚀刻花工艺，这一特性一般光蚀刻花的工厂和师傅都比较熟悉。

