P20模具钢材 p20模具钢 p20钢材 p20 机壳塑胶模具

产品名称	P20模具钢材 p20模具钢 p20钢材 p20 机壳塑胶模具
公司名称	东莞市石碣宏祥模具钢材行
价格	面议
规格参数	品名:塑胶模具钢 材质:P20 产地/厂家:进口、国产
公司地址	中国 广东 东莞市 广东省东莞市石碣镇水南工业区
联系电话	86-076986364646 13713292816

产品详情

p20模具钢材

简介

p20模具钢材是一种模具焊材的型号，最早的是p20，紧接着p20h，p20ni相继问世。p20钢材适用于制作塑料模和压铸低熔点金属的模具材料。此钢具有良好的可切削性及镜面研磨性能。

化学成份

碳c：0.38

锰mn：1.30

铬cr：1.85

钼mo：0.40

硫s：0.008

使用方法

p20模具钢材已预先硬化处理至285-330hb（30-36hrc），与瑞典618德国gs-2311状态相当，可直接用于制模

加工，并具有尺寸稳定性好的特点，预硬钢材才可满足一般用途需求，模具寿命可达50w模次。

特性

真空脱气精炼处理钢质纯净，适合要求抛光或蚀纹加工塑胶模。

预硬状态供货，无需在热处理可直接用于模具加工，缩短工期。

经锻轧制加工，组织致密，100%超声波检验，无气孔，针眼缺陷。

用途

热塑性塑胶注塑模具，挤压模具。

热塑性塑料吹塑模具。

重载模具主要部件。

冷结构制件。

常用于制造电视机壳，洗衣机，冰箱内壳，水桶等。热处理规范 热处理规范热处理规范及金相组织：加硬处理：为提高模具寿命达到80万模次以上，可对预硬钢实施淬火加低温回火的加硬方式来实现。淬火时先在500-600°C预热2-4小时，然后在850-880°C保温一定时间（至少2小时），放入油中冷却至50-100°C出油空冷，淬火后硬度可达50-52hrc，为防止开裂应立即进行200°C低温回火处理，回火后，硬度可保持48hrc以上

加硬处理

为提高模具寿命达到80万模次以上，可对预硬钢实施淬火加低温回火的加硬方式来实现。淬火时先在500-600°C预热2-4小时，然后在850-880°C保温一定时间（至少2小时），放入油中冷却至50-100°C出油空冷，淬火后硬度可达50-52hrc，为防止开裂应立即进行200°C低温回火处理，回火后，硬度可保持48hrc以上

氮化处理

氮化处理可得到高硬度表层组织，氮化后的表层硬度达到650-700hv（57-60hrc）模具寿命可达到100万次以上，氮化层具有组织致密，光滑特点，模具的脱模性及抗湿空气及碱液腐蚀性能提高。

本产品的品名是塑胶模具钢，材质是P20，产地/厂家是进口、国产，用途是热塑性塑胶注塑模具，挤压模具，仓库是广东东莞，品牌是P20模具钢，规格是Φ21-130,Φ80-120,Φ90-220,Φ100-300,Φ200-400,Φ21,φ38,φ45,φ75,φ90,Φ130,Φ140,Φ195,Φ220,205,255,305,405,505（mm）