

德国撒斯特进口GS-2311预硬塑胶模具钢

产品名称	德国撒斯特进口GS-2311预硬塑胶模具钢
公司名称	东莞市日胜特钢有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	规格:齐全
公司地址	东莞市长安镇沙头社区西大路131号一楼101
联系电话	13763127345

产品详情

GS-2311

GS-2311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模次使用方法

GS-2311预硬塑胶模具钢，经热处理后，加工及抛光性能良好，更适宜电火花加工。可用于一般制造大型塑胶模具及用做塑料模模架。

出厂状态

预加硬至980-1080N/mm²(30-34HRC)钢材特性：此钢为P20加上1.1%镍，钢材表面至中心硬度均匀一致，切削良好，火花机及抛光性能极佳，适宜气化，镀硬铬及镀钛。

用途：适合高要求的塑胶模具，尤其是超过400MM厚之模具。

退火：720-740 热透保温足够时间，再随炉降温至600，然后在空气中冷却，所得硬度约为240HB（最高）。

应力消除：加热至600 于保护气体炉中保温约2小时，然后随炉缓慢冷却。

淬火：840-860 保温后淬油，或860-880 保温后空冷稍高于室温即时回火，所得硬度约54HRC。

回火：淬火后即时回火，时间不少于2-2.5小时，然后出炉空冷。

特征

高的抛光性能，良好的加工性，优良的强韧性，可淡化处理或镀铬。

2311模具钢材用途

用途

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。

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

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 预热2-4小时，然后在 850-880 保温一定时间（至少2小时），放入油中冷却至50-100 出油空冷，淬火后硬度可达50-52HRC，为防止开裂应立即进行200 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。

化学成份

碳 C：0.38

锰 Mn：1.30

铬 Cr：1.85

钼 Mo：0.40

硫 S：0.008

力学性能

圆钢球化退火至硬度 235HB