

供应P20模具钢大直径棒料P20模具钢

产品名称	供应P20模具钢大直径棒料P20模具钢
公司名称	东莞市宝逸金属材料有限公司
价格	.00/公斤
规格参数	
公司地址	长安镇厦岗社区
联系电话	0769-81667631 15217480009

产品详情

p20模具钢 成分

元素 C Si Mn Cr Mo Ni P S

含量 0.28-0.4 0.2-0.8 0.6-1.0 1.4-2.0 0.3-0.55 0.85-1.15 0.03 0.03

p20模具钢 概述

P20 塑料模具钢。

中国牌号：3Cr2Mo

美国牌号：P20

在模具修补区域,P20是一种模具焊材的型号.最早的是P20,紧接着P20H,P20Ni相继问世

以下是P20 , P20H , P20Ni的一些硬度、规格、简介及比较

CMC-P20 硬度HRC 30 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4

主要是用来修补塑胶射出模、耐热模（铸铜模）。

CMC-P20 硬度HRC 30-33 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 在CMC-

P20的优点上加强硬度适用于塑胶射出模之氩焊丝。焊后机械加工性与蚀花性良好，材质均匀硬度高。

CMC-P20Ni 硬度HRC30 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4

硬度与P20相同，但相比之下，抛光性好，焊后机械加工性与光蚀刻花性优异。

p20模具钢 出厂状态

预硬29~33HRC

p20模具钢 特性

硬度均匀，具有良好的抛光性能及光蚀刻花性能，加工性能佳。

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，无需再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。

p20模具钢 用途

适用于电视机前壳、电话机、饮水机、吸尘器等塑料模及模架。

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

p20模具钢 使用方法

P20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

p20模具钢 淬火温度

铬镍合金钢（又称为P20料）。材料特性：ASSAB公司共生产3种P20料，为718S、718H、618。P20料硬度高，韧性好，抗拉性强，但是不耐腐蚀，耐磨性差。其中718H为718S料出厂前通过材料热处理获得，其中618料是这3种料级别最低的，相当于GS2311料，抛光性能差，生产寿命在10万次以下。718S和718H料抛光性能好，可用于透明热抛光模，其中718H的抛光性能高于718S。这两种料的生产寿命为30万次。热处理要求：整个P20，材料在钢材出厂前均经过预硬处理，都不再宜于淬火处理。P20料淬火容易爆裂，只能进行表面氮化处理，氧化的要求为表面0.1mm，硬度为65~68HRC。加工要求：P20料切削加工性能一般，当P20材料最小尺寸大于300mm时，如果在加工过程中存在大量线切割或电火花放电加工工序时，在线切割或电火花放电加工完成后，必须理做一次回火。

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

p20模具钢 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。

p20模具钢 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

进口P20模具钢

外国牌号:P20

所属国家:美国AISI

钢种类型:预硬化塑料模具钢

主要特点及用途:在中国广泛应用，出厂硬度HRC30~42，适用于大中型精密模具