



ATT 2085 MOD (2085)

化学成份 (合金百分比)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
分析指南	0.34	0.30	0.95	0.025	0.100	15.0	
标准	0.28 - 0.38	≤1.00	≤1.40	≤0.030	0.050-0.100	15.00 - 17.00	≤1.00

特性

与 ATT 2316 MOD 相比, 耐腐蚀模具钢具有较高的硫含量, 具备非常良好的机械加工性能。

SEL	X33CrS16
AFNOR	~Z33CS16
AISI	~422 + S

应用

耐腐蚀注塑模具适用模具框架和模具组件。不适用轮廓加工的模具配件。

交货状态

淬火和回火至265-310 HB.*

物理性能

热传导系数 (W/m.K)	20°C	250°C	500°C
	23.0	24.0	25.0
热膨胀系数 20°C 起 /°C (μm/m)	100°C	250°C	500°C
	10.0	12.0	13.2
	20°C	250°C	500°C
杨氏模量 (GPa)	215	203	180

* 布氏表面硬度, 转换为DIN EN ISO 18265 表格 A.1.

本文所载资料是对我们的产品及使用提供一般建议。因此不应该当做是描述产品特定性质的保证, 或者被用于其它特定用途。每一位用户应当自己判断选择信昌精密模具(上海)有限公司所提供的产品和服务的适用性。



www.att-metal.com



微信

信昌精密模具(上海)有限公司

中国上海市松江区新桥镇新效路255号, 邮编201612
电话: +86 21 3373 8146 | 传真: +86 21 3373 8193

广东分公司

广东省佛山市高明区荷城街道三和路1号车间 G, 邮编528511
电话: +86 757 8862 2983 | 传真: +86 757 8862 2983

info@att-metal.com

ATT 2085 MOD (2085)

20200928 版本

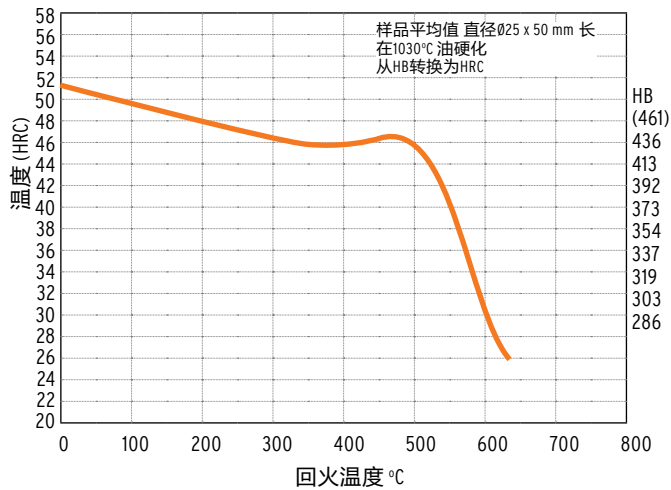


ATT 2085 MOD (2085)

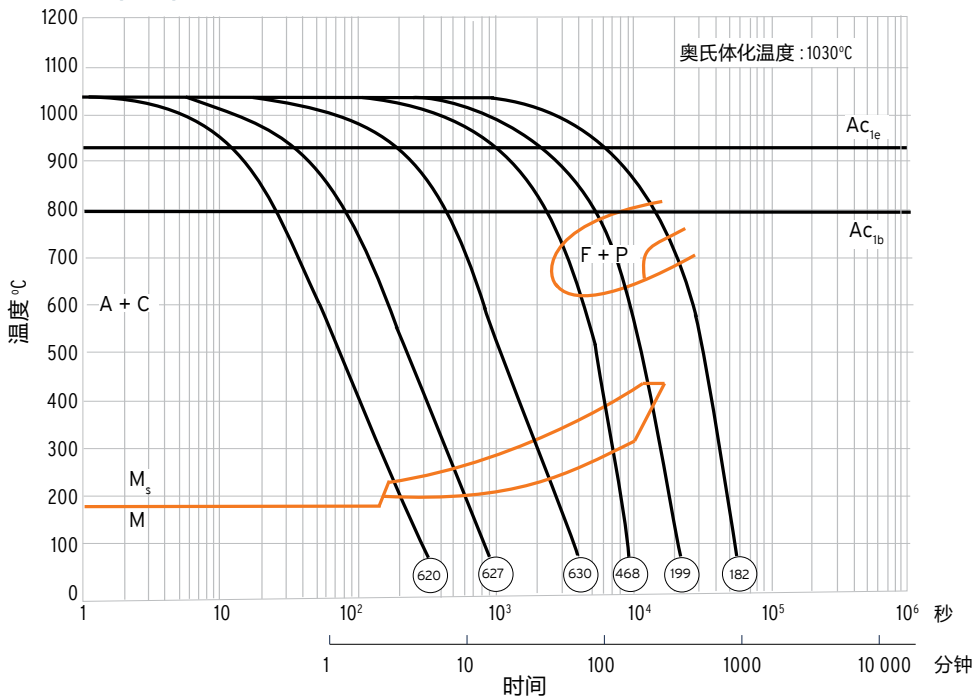
热处理

消除应力	温度 保温时间 冷却	淬火和回火状态下为大约 500°C 每 50 mm 壁厚 1 小时 炉冷
软化退火	温度 保温时间 冷却	820°C 每 25 mm 壁厚 1 小时 炉冷
淬火	温度 保温时间	1030°C 每 1 mm 壁厚 1 分钟
淬火硬度	高至 48 HRC	在油或真空中
回火	温度 保温时间 冷却	见回火曲线 每 25 mm 壁厚 1 小时 空冷
工作硬度	265-310 HB	

回火曲线



TTT 曲线 (连续)



ATT 2085 MOD (2085)