



ATT 2738 MOD TS (THRUHARD SUPREME) ATT 2738 MOD TS HH (THRUHARD SUPREME (HH))

化学分析 (质量百分比)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
分析指南	0.26	0.10	1.45	0.015	0.002	1.25	1.05	0.50	0.10

特性

与 ATT 2311 与 ATT 2738 等级相比, ATT 2738 MOD TS HH 塑料模具钢具有:

- 更高的硬度和更良好的淬透性
- 抛光的磨粒尺寸可达 600 (达到所要求的高抛光特性)
- 纹理设计精细、可焊接性好、导热性更优, 咬花稳定。

可氮化、可硬铬电镀、可按要求表面淬火; 由于基本硬度较高, 更适合表面处理 (如PVD涂层)。

应用

压铸模具和注塑模具没有尺寸限制, 例如用于制造保险杠、仪表板、座椅、垃圾容器、瓶箱、电视柜等。

交货状态

ATT 2738 MOD TS:

- 淬火和回火至 280 - 325 HB (约 950 - 1,100 MPa)*

ATT 2738 MOD TS HH:

- 淬火和回火至 310 - 355 HB (约 1,050 - 1,200 MPa)*

物理性能

热传导系数 (W/m.K)	20°C	250°C	500°C
	37.4	41.3	39.8
热膨胀系数 20°C 起 /°C (μm/m)	100°C	250°C	500°C
	10.8	12.2	13.9
杨氏模量 (GPa)	20°C	250°C	500°C
	204	188	160

* 布氏表面硬度, 转换为DIN EN ISO 18265。

SEL

~26MnCrNiMo6-5-4

ATT 2738 MOD TS (THRUHARD SUPREME) /
ATT 2738 MOD TS HH (THRUHARD SUPREME (HH))

信昌精密模具(上海)有限公司

中国上海市松江区新桥镇庙三路499弄1-3号, 邮编201612

电话: +86 21 3373 8146 | 传真: +86 21 3373 8193 | info@att-metal.com



www.att-metal.com



微信

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。

20250102

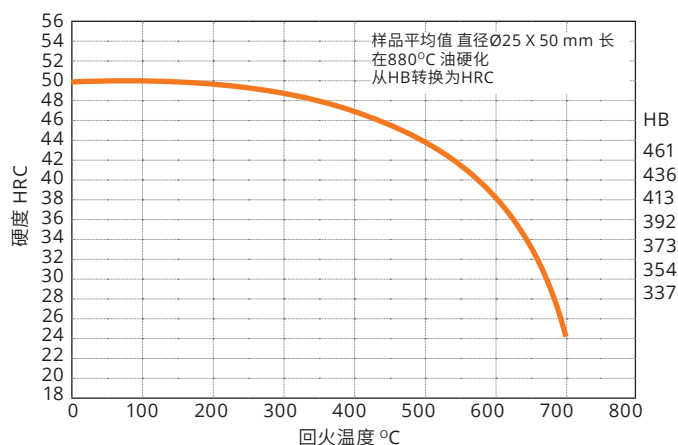


ATT 2738 MOD TS (THRUHARD SUPREME) ATT 2738 MOD TS HH (THRUHARD SUPREME (HH))

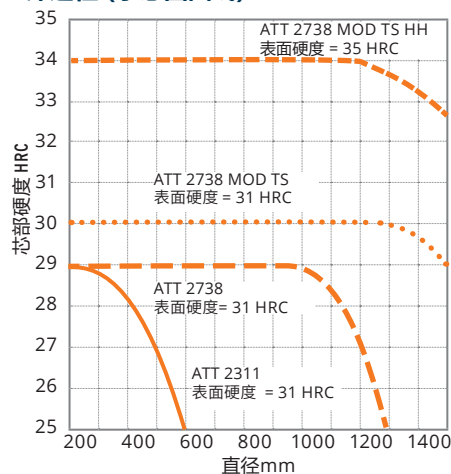
热处理

消除应力	温度	退火状态下为大约 600°C
	保温时间	淬火和回火状态下为大约 550°C
	冷却	每 50 mm 壁厚 1 小时
软化退火	温度	炉冷
	保温时间	720°C
	冷却	每 25 mm 壁厚 1 小时
淬火	温度	炉冷
	保温时间	880°C
	冷却	每 1 mm 壁厚 1 分钟
淬火硬度	高至 50 HRC	在油, 热水浴或真空中
	温度	见回火曲线
	保温时间	每 25 mm 壁厚 1 小时
回火	冷却	空冷
	工作硬度	280-325 HB
		ATT 2738
回火	保温时间	每 25 mm 壁厚 1 小时
	冷却	空冷
	工作硬度	310-355 HB
		ATT 2738 HH

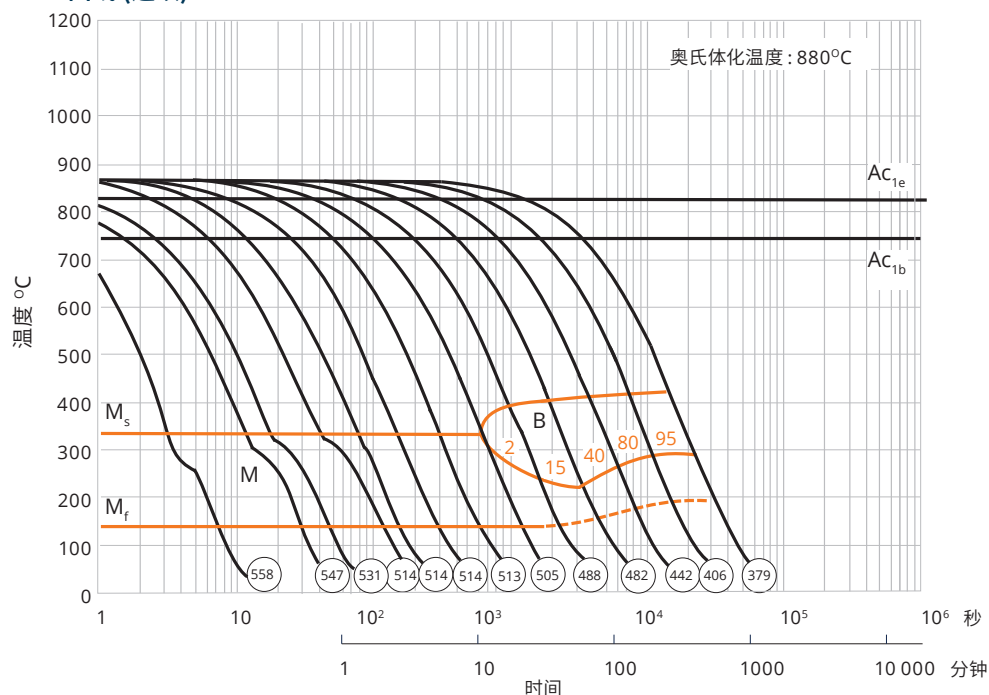
回火曲线



淬透性 (示意图曲线)



TTT 曲线 (连续)



ATT 2738 MOD TS (THRUHARD SUPREME) /
ATT 2738 MOD TS HH (THRUHARD SUPREME (HH))