

Material	Compoziția chimică Kemična sestava	Duritate la livrare Delovna trdota	Tenacitate Trdnost	Duritatea de lucru Delovna trdota	Aplicații Uporaba	Recoacerea Mehko žarjenje	Detensionare Žarjenje z nizko napetostjo	Călire Kaljenje	Temperare Popuščanje	Șterge Hitro ohlajenje
TX® 33	C Si Mn P S Cr Mo V Ni CE _{liv} CET	0,22 - 0,24 0,60 - 1,10 0,80 max. 0,010 max. 0,003 1,00 - 1,20 0,30 0,10 - 0,11 max. 1,00 0,62 - 0,71 0,40 - 0,44	275 - 325 HB	980 N/mm ²	Duritate la livrare Delovna trdota • Aplicații de turnare prin injecție • Turnare prin injecție de plastic și cauciuc • Construcție - și piese de uzură • Aplikacije tlačnega litja • Oblikovno litje gume • Konstrukcijski in obrabni deli	Temperatură Temperatura	-	nu este obișnuită ni obișnuită	-	-
						Răcire Hlajenje	-	nu este obișnuită ni obișnuită	-	-
TX® 44	C Si Mn P S Cr Mo V Ni CE _{liv} CET	0,32 0,60 - 1,10 0,80 max. 0,010 max. 0,002 1,35 0,80 0,14 max. 1,00 0,94 - 0,98 0,55 - 0,57	410 - 475 HB	1450 N/mm ²	Duritate la livrare Delovna trdota • Plăci de matrită și inserturi de matrită pentru scule de injecție • Componente supuse solicitărilor mari, fără tratamente termice ulterioare • Oblikovne plăci în oblikovni vložki za orodja za tlačno litje • Sestavni deli z večjo obremenljivostjo brez naknadne toplotne obdelave	Temperatură Temperatura	-	nu este obișnuită ni obișnuită	-	-
						Răcire Hlajenje	-	nu este obișnuită ni obișnuită	-	-
1.1730	C Si Mn	0,48 0,30 0,70	190 HB	640 N/mm ²	Duritate la livrare Delovna trdota • Oțel de construcție pentru plăci de matrită injecție mase plastice și ștanțe • Plăci și rame de bază pentru construcția de dispozitive • Pentru componente de matrită și componente de construcție a matritelor • Dispozitive de prindere • Konstrukcijski material za plastične normalije in normalije za prebijanje • Osnovne plăci în okvirji za gradnjo opreme • Orodne componente, konstrukcijski deli • Vpenjalni sistemi	Temperatură Temperatura	680 - 710°C	600 - 650°C	800 - 830°C	160 - 300°C
						Răcire Hlajenje	4 - 6 h Răcire în cuptor Hlajenje peți	1 - 3 h Răcire în cuptor Hlajenje peți	Apă Voda	1 - 2x/h 1 - 2x/h
1.2312	C Si Mn Cr Mo S	0,40 0,40 1,50 1,90 0,20 0,10	280 - 330 HB	950 - 1100 N/mm ²	Duritate la livrare Delovna trdota • Material pentru rame de matrită cu rezistență ridicată, la matrită de turnare mase plastice și neferoase • Pentru matrită medii și mari în industria materialelor plastice • Componente de construcție a matritelor • Material za zelo trdne okvirje za forme pri vlivanju umetnih mas in tlačnem litju • Srednje velika do velika priključna orodja v industriji umetnih mas • Konstrukcijski deli	Temperatură Temperatura	710 - 740°C	500 - 550°C	840 - 870°C	600 - 680°C
						Răcire Hlajenje	4 - 6 h Răcire în cuptor Hlajenje peți	2 - 3 h Răcire în cuptor Hlajenje peți	Ulei, baie fierbinte, aer Olje, topla kopel, zrak	2x/h 2x/h
1.2738	C Si Mn Cr Mo Ni	0,40 0,20 1,50 1,90 0,20 1,00	280 - 330 HB	950 - 1100 N/mm ²	Duritate la livrare Delovna trdota • Matrită mari pentru injecție plastic, foarte solicitate pe miezuri • Plăci rame pentru matrită de injecție plastic și materiale neferoase (TSP) • Velike močno obremenjate forme za umetne mase • Okvir za forme za vlivanje umetnih mas in tlačno litje	Temperatură Temperatura	710 - 740°C	500 - 550°C	840 - 870°C	600 - 680°C
						Răcire Hlajenje	4 - 6 h Răcire în cuptor Hlajenje peți	2 - 3 h Răcire în cuptor Hlajenje peți	Ulei, baie fierbinte, aer Olje, topla kopel, zrak	2x/h 2x/h
1.2085	C Si Mn S Cr Ni	0,31 0,37 1,35 0,08 15,2 0,65	280-330 HB	950 - 1100 N/mm ²	Duritate la livrare Delovna trdota • Plăcuțele și insertiile de matrită pentru matrită de injectare • Panouri pentru ansambluri de mușgai rezistente la coroziune • La prelucrarea materialelor plastice agresive chimic • Oblikovne plăci în vložki za forme za orodje za brizgalno vlivanje • Plăci pentru ohișja za forme, odporne proti koroziji • Obdelava agresivnih kemikalij	Temperatură Temperatura	750 - 800°C	540 - 590°C	Tratamentul nu este obișnuit Obdelava ni obișnuită	-
						Răcire Hlajenje	7 - 8 h Răcire în cuptor Hlajenje peți	2 - 5 h Răcire în cuptor Hlajenje peți	Tratamentul nu este obișnuit Obdelava ni obișnuită	-
1.2343	C Si Mn Cr Mo V	0,37 1,00 0,40 5,30 1,30 0,40	229 HB	780 N/mm ²	50 - 54 HRC • Plăcuțe și insertii de matrită pentru turnare prin injecție și unelte de turnare sub presiune • Instrumente de lucru la cald pentru prelucrare aliaje ușoare • Unelte pentru producția de corpuri goale • Părți structurale cu rezistență ridicată • Oblikovne plăci în vložki za forme za orodje za brizgalno vlivanje in tlačno litje • Orodje za toplotno obdelavo zlitin iz lăhkih kovin • Orodje za izdelavo votlih teles • Konstrukcijski deli visoke trdnosti	Temperatură Temperatura	750 - 800°C	~ 600 - 650°C	1000 - 1040°C	520 - 700°C
						Răcire Hlajenje	4 - 6 h Răcire în cuptor Hlajenje peți	2 - 3 h Răcire în cuptor Hlajenje peți	Ulei, baie fierbinte, aer Olje, topla kopel, zrak	2x/h 2x/h
1.2767	C Si Mn Cr Mo Ni	0,45 0,25 0,40 1,30 0,25 4,00	260 HB	830 N/mm ²	50 - 55 HRC • Plăci cu cavități călite pentru matrită standardizate pentru injecție plastic și pentru ștanțare • Inserturi călite pentru matrită de injecție • Ștanțe de ambutisare, îndoire, imprimare • Kaljene oblikovne plăci za normalije za umetne mase in prebijanje • Kaljeni vložki za forme za orodje za brizgalno vlivanje • Orodje za vtiskovanje, preoblikovanje in upogibanje	Temperatură Temperatura	610 - 650°C	~ 650°C	840 - 870°C	200 - 260°C
						Răcire Hlajenje	2 - 4 h Răcire în cuptor Hlajenje peți	1 - 3 h Răcire în cuptor Hlajenje peți	Ulei, baie fierbinte, aer Olje, topla kopel, zrak	2 - 3x/h 2 - 3x/h