

SW2738 (P20+Ni)

製造工程及び特徴

高炉銑鉄または全量スクラップを原料とし、転炉または電気アーク炉による溶解→真空精錬およびアルゴンシールドを経て高い清浄度と安定した品質を実現しています。

Ni・Cr をバランス良く添加した高靱性タイプのプリハードン鋼です。 大型金型や高い靱性が求められる用途に適しています。

用途

- ・熱可塑性樹脂用金型 自動車部品（バンパー、ドアトリム、インパネ、センターコンソール）
- ・熱硬化性樹脂用金型

対照表

SW2738	ドイツ	日本
	1.2738	PX-5

化学成分

SWEH13	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
	0.35~0.43	0.20~0.40	1.30~1.60	≤.0025	≤.0007	1.80~2.10	0.90~1.20	0.15~0.25	≤0.20

供給規格

SWEH13	厚さ	幅		硬度
	200~1200	200~1800	Φ200~Φ700	290~330HB

物理性能

線膨張係数	20~100	20~200	20~300	20~400	熱伝導率	20	350	700
10-6m/m×℃	11.1	12.9	13.4	12.81×10-6	λ/W・(m・K)-1	34.5	33.4	32

純浄度

A種（硫化物）		B種（硫化物）		C種（シリケート）		D種（酸化物）	
細≤2.0	粗≤1.5	細≤2.0	粗≤1.5	細≤1.0	粗≤0.5	細≤1.5	粗≤1.5

硬度	引張強さ（MPa）	降伏強さ（MPa）	伸び率%	収縮率%
29~34HRC	958	859	18	52
32~34HRC	1071	789	18	52
35~37HRC	1069	879	19	52