

SMAT & TP

Thép Khuôn Nhựa Chất Lượng Cao Tiêu Chuẩn Toàn Cầu

SMAT

Loại sản phẩm thép làm khuôn nhựa

Sản phẩm thép khuôn nhựa với công nghệ tiên tiến của SeAH

Sản phẩm	Mức tương đương			Thành phần hóa học (wt%)										Độ cứng sản phẩm	Độ cứng sau XLN
	AISI	W-Nr	JIS		C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	Ni	Khác	
SMAT E	P20+Ni ESR	2738HH ESR	-	Min Max	0.21 0.24	0.20 0.40	1.40 1.80			Thêm	Thêm	Thêm	Thêm	Thêm	Có độ cứng sẵn 37~41 HRC
SMAT F	P21 cải tiến + ESR			Min Max	0.09 0.13	0.20 0.40	1.40 1.60	0.015	0.005	Thêm	Thêm	Thêm	Thêm	Thêm	Có độ cứng sẵn 37~41 HRC
SMAT G	H13 Cải tiến	1.2344 Cải tiến	SKD61 Cải tiến	Min Max	0.30 0.60	0.40	0.30 0.60	0.015	0.015	4.00 6.00	Thêm	Thêm	0.60	Thêm	Ủ < 220 HB
SMAT V	420 ESR	2083 ESR	SUS420J2 ESR	Min Max	0.35 0.45	0.90 1.10	1.40 1.60	0.030	0.010	13.10	Thêm	Thêm	Thêm	Thêm	Ủ < 215 HB

Sản phẩm	Tính chất cơ học	Ứng dụng	Độ cứng	Đánh bóng
SMAT E (Cải tiến của ASTM P20+Ni ESR)	Tính hàn, ăn mòn và đánh bóng rất tốt	Thấu kính đèn ô tô, viền TV...	37~41 HRC	#8,000 ~ #12,000
SMAT F (Cải tiến của ASTM P21 ESR)	Gia công chính xác, độ bóng cao	Thấu kính trong suốt, khuôn nhỏ cho các bộ phận phủ Al/Cr	37~41 HRC	#8,000 ~ #12,000
SMAT G (WNR1.2343 ESR cải tiến)	Dẫn nhiệt cao và chống mài mòn	Thấu kính cao cấp, nhựa sợi thủy tinh	46~52 HRC*	#10,000 ~ #14,000
SMAT V (WNR1.2083 ESR cải tiến)	Chống ăn mòn và mài mòn rất tốt	Thấu kính phản xạ và quang học, nhựa với khí ăn mòn	50~55 HRC*	#10,000 ~ #14,000

* Độ cứng tùy chỉnh theo điều kiện xử lý nhiệt của khách hàng

TP

Loại sản phẩm thép làm khuôn nhựa phổ thông

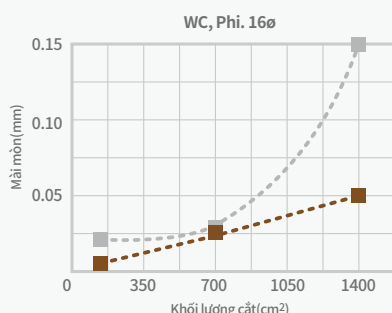
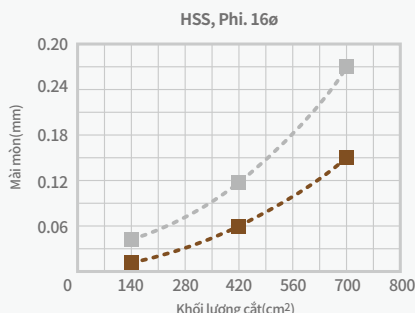
Công cụ cho ngành nhựa

Sản phẩm	Mức tương đương			Thành phần hóa học (wt%)										Độ cứng sản phẩm	Độ cứng sau XLN
	AISI	W-Nr	JIS		C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	Ni	Khác	
TP1	1055	1.1203	S55C	Min Max	0.50 0.55	0.35	0.90	0.030	0.020						Có độ cứng sẵn 175~215 HB
TP4	P20	1.2311 cải tiến	-	Min Max	0.26 0.43	0.20 0.40	0.80 1.40	0.025	0.020	0.90 1.60	0.20 0.30	Thêm	0.45	Thêm	Có độ cứng sẵn 26~32 HRC
TP4M	P20+Ni	1.2738 cải tiến	-	Min Max	0.26 0.37	0.20 0.40	0.80 1.30	0.025	0.020	1.65 2.10	0.40 0.05	Thêm	0.30 0.55	Thêm	Có độ cứng sẵn 30~35 HRC
TP4MS	P20 cải tiến	1.2312 cải tiến	-	Min Max	0.14 0.18	0.10 0.30	1.77 1.88	0.010	0.030	1.75 1.85	0.35 0.45	Thêm	Thêm	Thêm	Có độ cứng sẵn 28~31 HRC
TP4M HH	P20+Ni cải tiến	1.2738 cải tiến	-	Min Max	0.25 0.32	0.20 0.40	1.15 1.30	0.010	0.010	1.80 2.00	0.35 0.50	Thêm	0.25 0.35	Thêm	Có độ cứng sẵn 35~38 HRC

Sản phẩm	Tính chất cơ học	Ứng dụng	Độ cứng	Đánh bóng
TP1 / S55CP	Thép các bon	Vỏ khuôn thông thường	175~215 HB	~#1,000
TP4	Ăn mòn và tính hàn tốt	Khuôn dưới cho các sản phẩm ngành ô tô và gia dụng	26~32 HRC	~#3,000
TP4M	Cải tiến so với TP4	Khuôn trên cho các sản phẩm ngành ô tô và gia dụng	30~35 HRC	~#5,000
TP4MS	Dễ gia công với MnS	Vật liệu ô tô, khung viền, buồng đèn chiếu...	28~31 HRC	~#5,000
TP4M HH	Đánh bóng tốt hơn so với TP4M	Vỏ sau TV, các chi tiết ô tô cần độ bóng	35~38 HRC	~#8,000

TP4M - Tính gia công của

■ TP4M ■ Vật liệu so sánh
* tuổi thọ của dụng cụ : HSS 0.3mm, WC 0.15mm



Sự đồng đều độ cứng

Các sản phẩm có độ cứng sẵn, với kỹ thuật xử lý nhiệt tiên tiến của SeAH CSS có sự đồng đều về chất lượng với chênh lệch độ cứng dưới 3 HRC.

