

Superplast® 350

Superplast® 350：一種獲得專利的模具鋼，符合或超過 W 1.2738 HH 等級的標準。

材料特性

適用於中型和超大型模具與工具之具有良好機械加工性的預硬鋼。非常低的硫含量和硬度均勻性改善了一致的紋理和拋光。可靠的補焊和高熱傳導性。

所適用之工具

射出或壓縮模具之型芯和型腔，保險桿、儀表板、擋泥板、電視面板、瓶箱等的大型模具。

所適合之樹脂

熱塑性塑膠（PE、PP、PS）、熱固性塑膠、ABS、透明熔體。射出成型、壓縮成型、RIM成型等。

特 性

化學成份 (代表性; 重量百分比 %)

C	Si	Mn	S	Ni	Cr	Mo	B
0.26	0.10	1.50	0.002	0.30	1.60	0.65	+

機械性能

Superplast® 350出貨時淬火回火至330 - 370 HB (35 - 39 HRC).

硬度	Rp 0.2 屈服強度		Rm 抗拉強度		伸長 %	斷面縮率 Z%	KCV 20°C J	彈性模量	
	MPa	ksi	MPa	ksi				GPa	ksi
HB	MPa	ksi	MPa	ksi	%	Z%	J	GPa	ksi
345	940	136	1095	159	15	50	25	205	29733

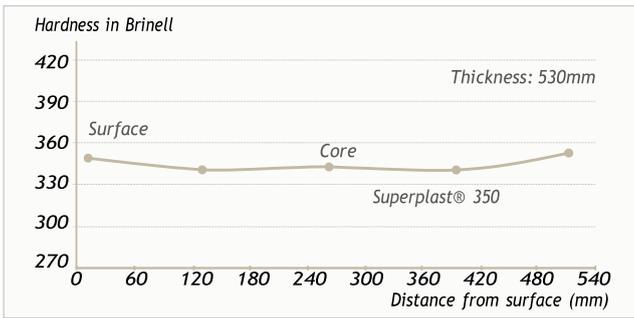
典型值

物理性質

導熱係數 W.m-1.K-1		熱膨脹係數 (10-6.K-1)			
20°C		20-100°C	20-200°C	20-300°C	比熱 J/kg.°C
39		11	12.6	13.1	480

典型值

特 性



取決於淬透性

由於合金元素（尤其是硼冶金）和高質量熱處理的最佳平衡，Superplast® 350 在大截面中表現出一致的硬度。左邊的圖表提供了 530 mm 厚之鍛造塊的硬度分佈。保證整塊的最大硬度落差為 30HB。

交貨條件

典型交貨尺寸

製造工藝	厚度	寬度
熱壓延	15 - 150 mm	1000 - 2000 mm
熱鍛	150 - 1050 mm	1000 - 2000 mm

板材加工

焊接

如果遵循下面提供的焊接數據，可以對型芯和型腔之焊接區域進行拋光和/或紋理處理。有關詳細信息，請參閱用戶指南。

製程	填充材料	預熱	後熱	PWHT
GTAW	SP300 焊接 - E DIN 25 CrMo 4	min. 150°C	150°C - 2h	550°C - 2h



連絡處

授權經銷商：天文大同特殊鋼股份有限公司 <http://www.daidosteel.com.tw>

地址：桃園市平鎮區大昌路1號

電話：(03)493-6622 傳真：(03)493-5677

技術數據和信息是在印刷時所知的數據。但是，由於正在進行的鋼材研究計劃，它們可能會略有不同。因此，建議在詢價或訂購時確認訊息。此外，在服務中，每個應用程序的實際情況都是特定的。此處提供的數據僅用於描述目的，並在本公司提供書面正式批准後視為保證。更多訊息可從上面位址獲得。