

## Stränggjutet segjärn GJS-400-15C

I fråga om kemisk analys är detta segjärn identiskt med det andra segjärnet som lagerhålls, GJS-500-7C. Skillnaden är att materialet har värmebehandlats genom glödning som medför förbättrade förlängningsvärden. Hårdheten och hållfastheten är dock något lägre.

egenskaper och betydligt färre defekter än järn som formgjutits. Gentemot många stål erbjuder segjärn i stångformat flera fördelar, till exempel 10% mindre vikt, bättre förmåga att dämpa vibrationer och utomordentlig skärbarhet i klass med automatstål. Materialet lagerhålls i runt format men såväl fyrkant som rektangulärt kan vid behov tillhandahållas.

Stränggjutjärn i form av stång har jämnare

### Typisk analys (\*)

% C	% Si	% Mn	% P	% S	% Cu	% Mg
3,50	2,50	0,15	0,015	0,01	0,10	0,04

\*Approx. värde för kolekvivalenten %C + 0,29.%Si + 0,35.%P = 4,25.

### Mekaniska egenskaper

Dimension, mm (*)	R <sub>p0,2</sub> , N/mm <sup>2</sup> min	R <sub>m</sub> , N/mm <sup>2</sup>	A, % min (†)	HB
40 - 60	250	400	15	130-180
>60 - 120	250	390	14	"

\*Avser diameter för runt, kantlängd för fyrkant och höjd för rektangulärt.

† Material med garanterad nivå av slagseghet kan vid behov tillhandahållas.

### Normer

Segjärn EN-GJS-400-15C i standarden SS-EN 16482. Den (utgången) SS-beteckningen är 0717.

### Bearbetningspålägg för stränggjutet segjärn

Dimension, mm (*)	Pålägg mm per sida	Dimension, mm (*)	Pålägg mm per sida
40 - 50	3	>200 - 300	7
>50 - 100	4	>300 - 400	8
>100 - 200	5		

\*Avser runt eller fyrkant. För rektangulärt format lägg till 0,5 mm per sida.

### Värmebehandling

Glödning	Behövs aldrig - materialet är redan glödgat.	
Avspänningsglödning	450-600°C, hålltid ≈2 tim. Avsvulning i ugn till 200°C därefter fritt i luft.	Nödvändigt endast ifall mycket höga toleranser eftersträvas.
Normalisering	Ej lämplig, använd i stället GJS-500-7C.	
Seghårdning	Ej lämplig, använd i stället GJS-500-7C.	