



	德国葛利兹	参考标准		交货状态	化学成分%						硬度范围 (表面)	用途
		AISI	JIS		C	Cr	Mo	Ni	V	其它		
塑胶 模具钢	2311	P20	-	预硬	0.40	2.00	0.20	-	-	-	28-34 HRC	适用于模架或低要求塑料模具, 厚度最大不超过400mm
	2312	P20+S	-	预硬	0.40	1.90	0.20	-	-	S-0.05	28-34 HRC	具有优异的可加工性, 适用于模架、塑料模具, 由于S的添加, 不适合于模腔
	2738 / 2738H / 2738HH	P20+1%Ni	-	预硬	0.36	1.80	0.20	1.10	-	-	30-38 HRC	适用于厚度大于400mm的塑料模具, 如保险杠模具、仪表板等
	738HH	P20modHH	-	预硬	0.27	1.35	添加	1.00	-	添加	32-38 HRC	抛光性、晒纹性能优于2738, 适用于中型和大型塑料模具, 如保险杠、汽车内饰
	XPM	P20modHH	-	预硬	0.27	1.35	0.50	1.00	-	添加	38-42 HRC	与2738相比, 提高了焊接性, 具有更好的抛光性与晒纹性能, 更适合于大型模具
	XPM VICTORY ESR	-	-	预硬	0.30	1.35	0.70	1.00	-	添加	38-42 HRC	无需热处理, 具有高纯净度及组织均匀性和高抛光性能
	2711mod	-	-	预硬	0.55	1.10	0.80	2.00	0.10	-	36-42 HRC	可替代2711的高硬度塑料模具钢, 淬透性好, 最大厚度可达650mm
	2714	L6	-	预硬	0.55	1.10	0.50	1.70	0.10	-	38-44 HRC	可替代2711的高硬度塑料模具钢, 也适用于锻造及热剪切工具
	2767	-	-	退火	0.45	1.25	0.20	3.90	-	-	49-53 HRC	高载荷的塑料模具, 剪切工具
	CPM40 VICTORY ESR	-	-	预硬	0.15	4.00	1.10	3.00	-	添加	38-42 HRC	时效硬化模具钢, 适用于高外观要求, 如平板显示器外壳、蒸汽模具, 具有高热传导性能
	GEST80 VICTORY ESR	-	-	预硬	0.14	0.30	0.30	2.80	-	Cu, Al	38-42 HRC	适用于厚度最大400mm的高抛光要求模具, 优良的抛光性、晒纹性及热传导性
GPM58 VICTORY ESR	-	-	退火	0.50	5.00	2.20	添加	0.70	-	54-58 HRC	适用于增强性塑胶模具, 及对强韧性、耐磨性和长寿命有要求的模具	
不锈钢	2083	420	SUS420J2	退火或预硬	0.40	13.00	-	-	-	-	32-52 HRC	适用于具有耐腐蚀性及耐磨性的塑胶模具
	2083 VICTORY ESR	420 ESR	SUS420J2 ESR	退火或预硬	0.40	13.00	-	-	-	-	32-52 HRC	适用于具有高耐腐蚀性、镜面抛光性及高耐磨性的塑胶模具
	2083mod VICTORY ESR	420 mod ESR	-	退火或预硬	0.38	13.00	-	-	0.25	添加	29-52 HRC	比2083 ESR耐腐蚀性及抛光性更好
	2085	420+S	-	预硬	0.33	16.00	-	<1.00	-	S-0.08	28-34 HRC	提高了加工性, 较好的耐腐蚀, 适用于模架及模仁配件
	CPM50 VICTORY ESR	-	-	预硬	0.28	14.00	-	0.60	-	N	38-42 HRC	具有良好耐蚀性及高镜面抛光性的预硬钢, 适用于无熔接痕高光模具
	CRMHP VICTORY ESR	-	-	退火	0.25	14.00	-	0.60	-	N	50-52 HRC	优异的抛光性和耐腐蚀性, 提高了抗点蚀性能, 可达到超镜面光洁度
	OPTI N+	-	-	退火	0.15	14.00	-	0.60	-	N	50-57 HRC	适用于极高表面要求, 优异的耐腐蚀性和耐磨性, 具有等向热膨胀性能
	2316	-	-	预硬	0.35	15.50	1.00	0.50	-	-	28-34 HRC	预硬钢, 适用于注塑具有化学腐蚀性的胶料, 如PVC
	2316 VICTORY ESR	-	-	预硬	0.35	15.50	1.00	0.50	-	-	28-34 HRC	预硬钢, 比2316 ESR耐蚀性和抛光性更好
	2316mod VICTORY ESR	-	-	预硬	0.26	15.00	1.00	0.70	-	-	28-34 HRC	比2316 ESR耐腐蚀性更佳, 组织均匀性及抛光性更好
	HNS28*	-	-	退火	0.25	14.00	-	0.60	-	N	57-59 HRC	高耐腐蚀性, 极佳的韧性、持久性, 高硬度, 极好的加工性能
HNS40HC*	-	-	退火	0.40	15.00	2.00	<0.50	<1.50	N	58-60 HRC	极好的抛光性能、耐腐蚀性、韧性、持久性、高硬度, 极好的加工性能	
Cronidur®30*	-	-	退火	0.30	15.00	1.00	0.50	-	N	58-60 HRC	高耐腐蚀性、极佳的韧性、持久性、高硬度、极好的加工性能	
热作 模具钢	EX1 VICTORY ESR	(NADCAC)	-	超细化退火	0.35	5.00	2.20	-	0.55	-	40-52 HRC	压铸模, 优异的韧性和热强性, 适用于结构件和一体压铸
	2343 / EX3	H11	SKD6	超细化退火	0.36	5.00	1.20	-	0.40	-	36-52 HRC	重力铸造, 挤出模, 芯轴, 高耐磨要求塑胶模
	2343 VICTORY ESR / EX3 VICTORY ESR	H11 ESR (NADCAD)	SKD6 ESR	超细化退火	0.36	5.00	1.20	-	0.40	-	36-52 HRC	压铸模, 高光泽度及高寿命要求的注塑模具(如车灯系统)
	2344 / EX4	H13	SKD61	超细化退火	0.40	5.20	1.30	-	1.00	-	36-52 HRC	重力铸造, 挤出模, 闭模锻造工具, 芯轴, 高耐磨要求塑胶模
	2344 VICTORY ESR / EX4 VICTORY ESR	H13 ESR (NADCAB)	SKD61 ESR	超细化退火	0.40	5.20	1.30	-	1.00	-	36-52 HRC	压铸模, 高光泽度高耐磨要求塑胶模
	EX6 VICTORY ESR	-	-	超细化退火	0.43	6.40	1.30	-	0.90	-	52-56 HRC	热成型模, 极佳的耐磨性, 电炉钢适用于热锻和切削刀具
	2367 VICTORY ESR / EX7 VICTORY ESR	(NADCAC)	-	超细化退火	0.36	5.10	2.80	-	0.55	-	35-52 HRC	压铸模, 热成型模, 极佳的热强度和耐磨性, 适用于具有高热负荷的小模和镶件
冷作钢	2357	S7	-	退火	0.50	3.30	1.50	-	0.25	-	52-56 HRC	冷冲压, 刀具, 高耐磨塑胶模
	2379	D2	SKD11	退火	1.55	12.00	0.90	-	0.90	-	58-62 HRC	重型切削和冲压模, 耐磨和导向板, 成型辊, 耐磨模具镶件

请注意: 此数据表中的信息无法法律约束力, 仅供参考。涉及具体订单, 产品的性能数据应参照相应的合同。具体应用工况向授权代理商或者葛利兹办事处索取更多详细信息。未经授权严禁翻印或引用此表格内容。版权所有。对表格中的数据我们保留最终解释权。  
\* 产品为乔治玛林集团ETE公司产品。