ÇELİK KALİTESİ FÖYÜ · STEEL GRADE DATASHEET

C55

Alaşımsız Islah Çeliği (EN 10083-2)

W.-Nr. **1.0535** | AISI/SAE ≈ **1055** | EN 10083-2 | Teslim **+A, +N, +QT** | Yoğunluk **7.85 g/cm³**

KİMYASAL KOMPOZİSYON

ELEMENT	AĞIRLIKÇA %
C	0.52–0.60
Si	≤ 0.40
Mn	0.60–0.90
P	≤ 0.045 (C55E/C55R ≤ 0.030)
S	≤ 0.045 (C55E ≤ 0.035; C55R 0.020–0.040)
Cr	≤ 0.40
Mo	≤ 0.10
Ni	≤ 0.40
Cr+Mo+Ni	≤ 0.63

MEKANİK ÖZELLİKLER (+QT)

KESİT (MM)	R_{EH} MİN MPA	R_M MPA	A MİN %
d ≤ 16	550	800–950	12
16 < d ≤ 40	490	750–900	14
40 < d ≤ 100	420	700–850	15

Sertlik Notu: +A: en fazla 229 HB (EN 10083-2) · +QT: Rm 700–950 MPa ≈ 205–280 HB · +N: Rm ≥ 620–680 MPa ≈ 180–200 HB ve üzeri (HB değerleri EN ISO 18265'e göre yaklaşık dönüşümdür).

ULUSLARARASI EŞDEĞERLER

EN	C55
W.-Nr. (DIN)	1.0535
EN (E / R)	C55E 1.1203 / C55R 1.1209
DIN 17200 (old)	Ck55 (= C55E) / Cm55 (= C55R)
AISI/SAE	≈ 1055
JIS	≈ S55C
GOST	≈ 55 (сталь 55)
BS 970 (UK)	≈ 070M55 (EN9)
GB (China)	≈ 55

TİPİK KULLANIM ALANLARI

- Mil, aks ve iş milleri
- İndüksiyonla veya alevle sertleştirilen dişli, zincir dişlisi ve kremayerler
- Merdaneler, makaralar ve kılavuz raylar
- Tarım makinelerinde kesici ve aşınma parçaları
- C45'ten daha aşınmaya dayanıklı makine parçaları
- El aletleri ve dövme parçalar

Değerler ilgili standart esas alınarak verilmiştir ve bilgilendirme amaçlıdır; sipariş şartnamesi yerine geçmez. Kesit, teslim durumu ve ısıl işleme göre değişebilir. Bağlayıcı değerler için sipariş onayı ve muayene belgesi (EN 10204 3.1) esastır.

Teklif ve stok durumu
info@aktifcelik.com · +90 216 606 24 60
aktifcelik.com/tr/celik-kalitesi/c55