

<b>Grade (Sınıf):</b>	<b>C70W</b>	Bu, malzemenin sahip olduğu belirli bir mukavemet veya performans seviyesini ifade eder. C70W gibi bir sayı veya harf-sayı kombinasyonu ile gösterilir.
<b>Number (Numara):</b>	<b>1.1620</b>	Bu, genellikle uluslararası bir standart organizasyonu tarafından malzemeye atanan bir tanımlayıcı numaradır. Örneğin, C70W çeliği için 1.1620 gibi bir numara olabilir.
<b>Classification (Sınıflandırma):</b>	<b>Non-alloy quality steel</b>	Bu, malzemenin kimyasal kompozisyonuna, üretim yöntemine veya mekaniksel özelliklerine göre bir kategoriye yerleştirilmesini ifade eder. Örneğin, C70W çeliği "düşük alaşımlı kalite çelik" olarak sınıflandırılabilir.
<b>Standard (Standart):</b>	EN 10277-2:2008: Bu standart, "parlak çelik ürünler" ile ilgilidir. Parlak çelik, çekme, soyma veya taşlama gibi işlemlerle elde edilen parlak ve pürüzsüz bir yüzeye sahip olan çeliği ifade eder. EN 10277-2:2008 standardı, özellikle genel makine amaçlı kullanılan bu çelikler için "Teknik teslim koşulları" nı belirler.	EN 10162:2003: Bu standart, "soğuk haddelenmiş çelik profiller" ile ilgilidir. Soğuk haddeleme, çeliğin oda sıcaklığının altında haddelenerek inceltmesi işlemidir. EN 10162:2003 standardı, bu profillerin "Boyut ve kesit toleransları" ile "Teknik teslim koşulları" nı belirler.

**C70W ( 1.1620 ) çelik kimyasal kompozisyonu: EN 10277-2:2008 standardı**

C	Si	Mn	P	S
0.65-0.74	0.10-0.30	0.10-0.35	max 0.03	max 0.03

**Çeliğin mekanik özellikleri C70W ( 1.1620 )**

Brinell hardness (HBW): (+SH)	183
-------------------------------	-----

**Çelik denk sınıfları C70W ( 1.1620 )**

Uyarı! Sadece referans olarak kullanın.	EU EN	USA -	Germany DIN,WNr	Japan JIS	France AFNOR	England BS	Italy UNI	China GB	Poland PN	Czechia CSN	Russia GOST	Inter ISO
C70W												C70W

**Mekaniksel Özellikler**

ReH Minimum akma dayanımı (Malzemenin elastik olarak uzayabildiği maksimum gerilme)	A Minimum uzaması (Kopmadan önceki uzama oranı)
Rm Çekme dayanımı (Kopmadan önceki maksimum gerilme)	J Çentik darbe deneyi (Çentikli numunenin kırılma enerjisi)

**Isıl İşlem Şekilleri**

=+A Yumuşak tavlama	=+LC Soğuk çekilmiş / yumuşak	=+QT Söndürülmüş ve tavlama
=+AC Karbürlerin küreselleştirilmesi için tavlama	=+M Termomekaniksel olarak işlenmiş	=+S Kesme dayanımını arttırmak için işlenmiş
=+AR Dövme hali	=+N Normalleştirilmiş	=+SHA Dövülmüş ve tavlama
=+AT Çözüm tavlama	=+NT Normalleştirilmiş ve tavlama	=+SR Soğuk çekilmiş ve gerilme azaltılmış
=+C Soğuk çekilmiş / sert	=+P Çöktürme sertleştirilmiş	=+T Tavlama
=+CR Soğuk haddelenmiş	=+PE Kazınmış	=+TH Sertlik aralığına işlenmiş
=+FP Ferrit-perlit yapısı ve sertlik aralığına işlenmiş	=+QA Hava ile söndürülmüş ve tavlama	=+W Sıcak işlenmiş
=+I İzosomal tavlama	=+QL Sıvı ile söndürülmüş ve tavlama	=+U İşlenmemiş

**Diğer İsimlendirmeler ve Anahtar Kelimeler**

Düşük alaşımlı kalite çelik  
C70W ( 1.0579 ) çelik kimyasal kompozisyonu, standartları  
C70W ( 1.0579 ) çelik mekaniksel özellikleri  
C70W ( 1.0579 ) çeliğin eşdeğerleri  
C70W ( 1.0579 ) çeliğin çekme dayanımı, uzaması, akma dayanımı, sertliği