



**PLAZMA NİTRÜRLEME İLE ELDE EDİLEBİLECEK
YÜZEY SERTLİĞİ VE NİTRÜRLEME DERİNLİĞİ**

Malzeme	DIN Nr	Yüzey Sertliği (HV 1)	Nitrürleme Derinliği (mm)
Karbon Çelikleri			
St 50	1.0052	200 - 400	0,3 - 0,8
Döküm			
GG 25	---	350 - 500	0,1 - 0,2
GGG 60	---	400 - 600	0,1 - 0,3
Sementasyon Çelikleri			
CK 15	1.1141	300 - 400	0,2 - 0,6
16 MnCr 5	1.7131	600 - 700	0,3 - 0,7
İslah Çelikleri			
34 CrNiMo 6	1.6582	550 - 700	0,2 - 0,5
42 CrMo 4	1.7225	550 - 750	0,2 - 0,6
Nitrür Çelikleri			
34 CrAlNi 7	1.8550	900 - 1100	0,3 - 0,8
Soğuk İş Takım Çelikleri			
X 155 CrVMo 12 1	1.2379	1000 - 1200	0,1 - 0,2
Sıcak İş Takım Çelikleri			
X 38 CrMoV 5 1	1.2343	900 - 1100	0,1 - 0,3
Yüksek Hız Çelikleri			
S 6-5-2	1.3343	1000 - 1300	0,02 - 0,05
Maraging Çelikleri			
X 2 NiCoMoTi 18 12	1.6356	850 - 1000	0,1 - 0,2
X 2 NiCoMo 18 8	1.6359	850 - 1000	0,1 - 0,2
Paslanmaz Çelikler			
X 3 CrNi 18 8	1.4301	950 - 1200	0,05 - 0,1

Plazma Nitrürleme ile elde edilebilecek **beyaz tabaka** kalınlığı **azami** 12 mikrondur.