



Impieghi industriali

- Stampi materie plastiche molto grandi.
- Stampi iniezione sotto pressione di leghe leggere.
- Stampi iniezione bassa pressione.
- Utensili e matrici di forgiatura a caldo.
- Pezzi di meccanica generale.



Al momento dell'ordine di blocchi di acciaio grezzi o lavorati, il cliente dovrà, in quanto professionista, controllare la durezza di cui necessita prima di qualsiasi impiego e prima della lavorazione del materiale, tenendo conto che la durezza non è un elemento sostanziale del capitolato di fornitura.

Composizione chimica in %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	Ni	S	P	Fe
Mini	0,39	0,30	0,85	4,90	1,20	0,42	0,20	-	-	Base
Maxi	0,42	0,45	1,00	5,20	1,40	0,50	0,27	0,0015	0,015	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	7,85
Modulo d'elasticità E	215 000 N/mm ²
Coefficiente di Poisson V	0,3
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C	
tra 20 °C e 100 °C	11,5 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 200 °C	12,0 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 400 °C	12,6 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 600 °C	13,2 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	26
Magnetico	

Punti di trasformazione

Ac1 : 840 °C, Ac3 : 900 °C.

Fucinatura

1100 °C - 900 °C seguita da un raffreddamento lento e guidato.

Ricotto

750 °C.

Stato di fornitura

Acciaio consegnato allo stato trattato pronto per l'uso :

- Temprato rinvenuto e stabilizzato per una durezza di 360-400 HB (38-42 HRC).

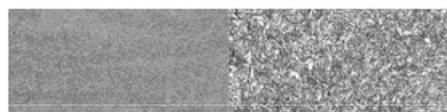
Valori tipo delle caratteristiche meccaniche allo stato di fornitura:

- Resistenza meccanica Rm : 1300-1100 MPa.
- Limite elastico Rp 0,2 : 1000-900 MPa .
- Allungamento 5d : 14 %.
- Resilienza KV: 36

Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 4.

Identificazione: Grigio croci viola **XXX**

Scheda micrografia secondo NADCA ≤ HS4.



50 µm

500 µm

Trattamento termico

Acciaio consegnato pronto per l'uso; consultarci se necessario.

Attitudine all'uso

Acciaio per utensili altolegato utilizzato nelle attività di realizzazione di stampi per la trasformazione di materie plastiche, di leghe leggere e nella realizzazione di utensili e di matrici di forgiatura a caldo.

Altissima stabilità dimensionale.

Grande resistenza agli urti e alla fatica termica.

Grande attitudine alla lucidatura.

Buona resistenza all'usura.

Eccellente attitudine alla nitrurazione e ai trattamenti superficiali.

Resistenza media alla corrosione.

Attitudine alla fotoincisione

La tipologia SMV3O è adatta alla fotoincisione chimica e alla fotoincisione laser.

Questa operazione deve essere preceduta da un test su provetta. In caso di Vs. esigenza particolare, consultateci.

Attitudine alla lucidatura

Idoneo alla lucidatura tipo 'poliottica 1 micron'.

Riferirsi alla tabella delle corrispondenze e delle note tecniche a fine catalogo.

(Soggetto a parametri di esecuzione dei trattamenti termici coerenti con il risultato da ottenere).

Attitudine alla saldatura

Bacchetta WRLA4, Ø 1,6. Codice Lugand: 43 05 005.

Bacchetta WRLA8, Ø 1,6. Codice Lugand: 43 05 130.

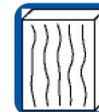
Consegna
≤ 400
HB

Nit.
1000 HV

Lucidatura

PVD

ESR



Su
richiesta

Sezioni disponibili in mm

610 x 150

610 x 200

610 x 250

800 x 300

800 x 400