



Impieghi industriali

Stampi materie plastiche.
Utensili e matrici per forgiatura a caldo.
Utensili per imbutitura.
Utensili per sbavatura di stampi complessi.
Pezzi di meccanica generale.



Composizione chimica in % secondo la norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P	Fe
Mini	0,40	0,20	0,10	1,20	3,80	0,15	-	-	Base
Maxi	0,50	0,50	0,40	1,50	4,30	0,35	0,030	0,030	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	7,85
Modulo d'elasticità E	210 000 N/mm ²
Coefficiente di Poisson V	0,3
Coefficiente medio di dilatazione in m/m*°C	
tra 20 °C e 100 °C	11,3 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 200 °C	11,9 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 400 °C	12,8 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	30
Magnetico	

Punti di trasformazione

Ac1 : 665 °C, Ac3 : 790 °C.

Fucinatura

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

Ricotto

650 °C con successivo raffreddamento molto lento.

Stato di fornitura

Acciaio consegnato allo stato ricotto ≤ 270HB.

Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3.

Identificazione: Blu rigato rosso .

Attitudine all'uso

In base al trattamento termico effettuato e alle caratteristiche meccaniche desiderate:

- Acciaio per utensili debolmente legato utilizzato nelle attività di realizzazione di stampi per la trasformazione di materie plastiche e nella realizzazione di utensili e di matrici di forgiatura a caldo.
- Altissima stabilità dimensionale.
- Ottima tenacità.
- Grande resistenza agli urti e alla compressione.
- Resistenza alla corrosione media.

Attitudine alla fotoincisione

La tipologia LA2767 è adatta 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 'brillante 6 micron'.

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

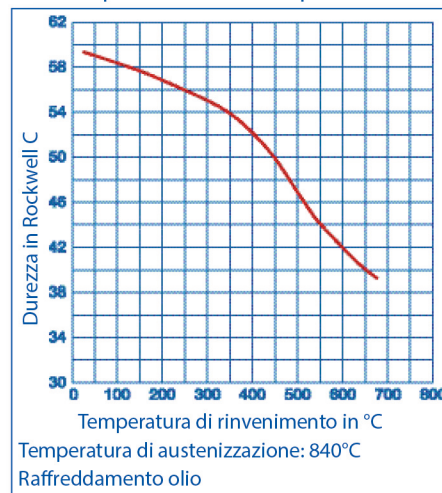
Trattamento termico

Tempra: - preriscaldamento a 650 °C,
- riscaldamento a 875 °C,
- tempra in olio caldo, o in bagno di sali, o con gas.

Rinvenimento: A partire da 120 °C in base alla durezza desiderata.

Curva di rinvenimento

Campioni trattati su provette con uno spessore di 25 mm.



Attitudine alla saldatura

Adatto alla saldatura TIG e al laser.

Bacchetta WRLA5 Ø 1,6. Codice Lugand: 43 05 115.

Consegna
≤ 270
HB

Durezza
massima
54 HRC

PVD
Bassa t°

Lucidatura



Sezioni disponibili in mm

	14	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	81	90
	100	110	120	130	140	150	160	180	200	230	250			
 Spess.		30	40	45	50	60	70	80	90	100	110	130		