



Impieghi industriali

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



Composizione chimica in % secondo la norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	S	P	Fe
Mini	0,33	0,25	0,80	4,80	1,10	0,30	-	-	Base
Maxi	0,41	0,50	1,20	5,50	1,50	0,50	0,0020	0,020	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 ricotto ≤ 240HB.

Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3.

Identificazione: Viola rigato giallo 

Attitudine all'uso

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

- 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 per forgiatura a caldo.
- Altissima stabilità dimensionale.
- Grande resistenza agli urti e alla fatica termica.
- Buona resistenza all'usura.
- Eccellente attitudine alle nitrurazioni e ai trattamenti superficiali.
- Resistenza alla corrosione media.

Sezioni disponibili in mm

	15	121	162	212	222	232
	242	261				

	810 x 275	1000 x 250	1150 x 50
	1150 x 60	1150 x 70	1150 x 90

Attitudine alla fotoincisione

La tipologia LA2343 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 'brillante 6 micron'.

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

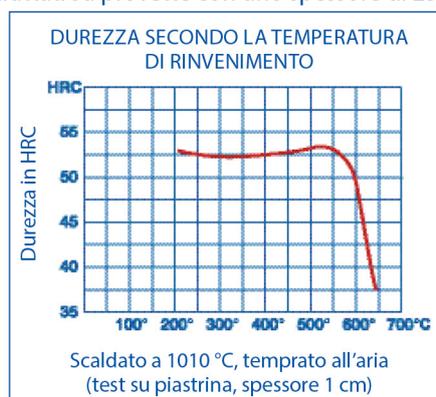
Trattamento termico

Tempra: - preriscaldamento a 750 °C,
- riscaldamento a 1010 °C,
- tempra in olio caldo, o in bagno di sali, o con gas.

Rinvenimento: - due rinvenimenti successivi,
- primo rinvenimento a 550 °C,
- secondo rinvenimento in base alla durezza ricercata,
- Per ottenere la durezza massima, effettuare due rinvenimenti a 550 °C.

Curva di rinvenimento

Campioni trattati su provette con uno spessore di 25 mm.



Attitudine alla saldatura

Adatto alla saldatura TIG e al laser.

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

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

Consegna
≤ 240
HB

Durezza
massima
54 HRC

Nit.
1000 HV

PVD

Lucidatura

