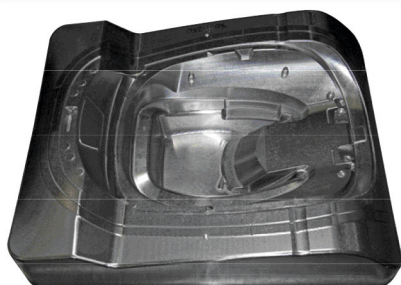


EN : X37CrMoV5.1 ESR - (Ex AFNOR EZ38CDV5.1) - W.Nr : 1.2343 ESU

Elaborazione modalità rifusione tramite elettrodo fusibile



Impieghi industriali

Matrici ed inserti di forgiatura.
Stampi d'iniezione sotto pressione di leghe leggere.
Stampi per trasformazione di materie plastiche.
Utensili per filatura. Stampi per il vetro.

AUBERT & DUVAL



Made in Europe

Consegna
≤ 240
HB

Durezza
massima
54 HRC

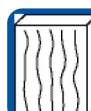
Nit.
1000 HV

PVD

Lucidatura*



ESR



Su ri-
chiesta



Composizione chimica in %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	Ni	S	P	Fe
Mini	0,38	0,20	0,70	4,70	1,00	0,35	-	-	-	Base
Maxi	0,43	0,60	1,50	5,50	1,50	0,65	0,50	0,0015	0,015	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	7,8
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C	
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

Punti di trasformazione

Ac1 : 840 °C, Ac3 : 900 °C.

Fucinatura

1150 °C - 1000 °C seguita da un raffreddamento lento e guidato.

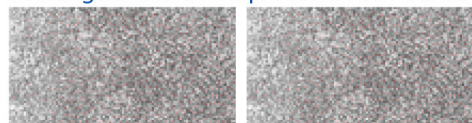
Ricotto

830 °C con successivo raffreddamento lento.

Stato di fornitura

Ricotto a circa 240 HB.

Omologato secondo il processo NADCA 207.2018.



Stato ricotto

Stato trattato

Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3

Identificazione: Viola, croci nere

XXX

Attitudine all'uso

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

- Ottima tenacità.
- Buona resistenza all'ossidazione a caldo.
- Debole sensibilità agli shock termici.
- Grande resistenza all'usura.
- Altissima stabilità dimensionale.
- Grande attitudine alla lucidatura.
- Grande attitudine alla nitrurazione.
- Grande attitudine ai rivestimenti superficiali (rivestimento PVD).

Sezioni disponibili in mm

●	51	61	
■	810x180	810x210	810x250

Trattamento termico

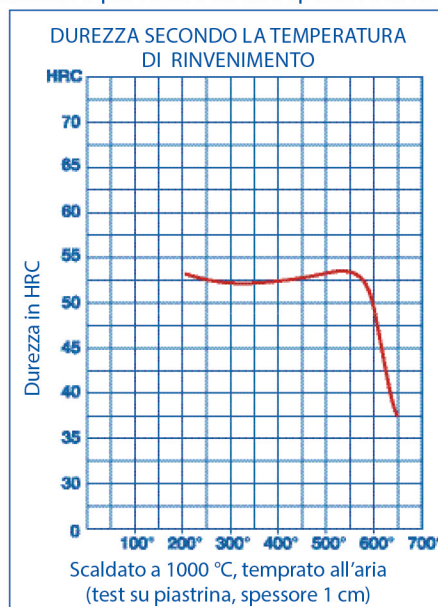
Tempra: - preriscaldamento a 750 °C,
- riscaldamento a 1000 °C,
- tempra all'aria o con gas (per i pezzi compatti, la tempra all'aria può essere sostituita dalla tempra in un bagno di sali a 280 °C, seguita da un raffreddamento all'aria).
- Si consiglia di effettuare il riscaldamento in atmosfera inerte.

1^{er} Rinvenimento: verso 550 °C.

2^o Rinvenimento: tra 550 °C e 650 °C secondo la durezza desiderata.

Curva di rinvenimento

Campioni trattati su provette con uno spessore di 25 mm.



Attitudine alla saldatura

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

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

*Lucidatura: Soggetto a parametri di esecuzione dei trattamenti termici coerenti con il risultato da ottenere.