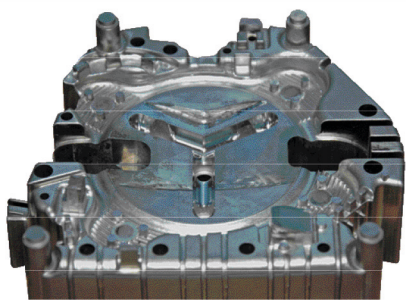


EN : X36CrMoV5.1 ESR - (Ex AFNOR EZ35CDV5.1 ESR) - W.Nr : 1.2340 ESU - AISI H11 ESR Mod

Elaborazione modalità rifusione tramite elettrodo fusibile



Impieghi industriali

Matrici ed inserti per stampi d'iniezione leghe leggere.
Stampi ed inserti per la trasformazione di materie plastiche.
Utensili per filatura. Stampi per il vetro.
Inserto e matrice di forgiatura.

AUBERT & DUVAL



Made in Europe

Consegna
≤ 235
HB

Durezza
massima
54 HRC

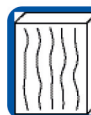
Nit.
1000 HV

PVD

Lucidatura*



ESR



Su richiesta



Composizione chimica in %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	Ni	S	P	Fe
Mini	0,34	0,30	0,25	4,90	1,25	0,45	-	-	-	Base
Maxi	0,38	0,40	0,35	5,20	1,40	0,55	0,30	0,0010	0,006	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	7,8
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C	
tra 20 °C e 200 °C	11,5 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 400 °C	12,3 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 600 °C	12,9 x 10 ⁻⁶

Punti di trasformazione

Ac1 : 840 °C, Ac3 : 900 °C.

Fucinatura

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

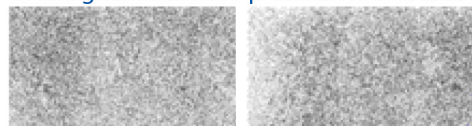
Ricotto

830 °C con successivo raffreddamento lento.

Stato di fornitura

Stato ricotto ≤ 235 HB.

Omologato secondo il processo NADCA 207.2017.



Stato ricotto

Stato trattato

Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3.

Identificazione: Giallo, croce nera 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.
- Grandissima attitudine alla lucidatura.
- Grande attitudine alla nitrurazione.
- Grande attitudine ai rivestimenti superficiali (rivestimento PVD).

Sezioni disponibili in mm

	380x30	380x40	380x50	380x60	380x70	380x80	380x90	380x100	380x120	
	810x120	810x130	810x170	810x200	810x220	810x250	810x265	810x280	810x300	810x320
	810x380	810x405	810x450	810x510						810x350

Trattamento termico

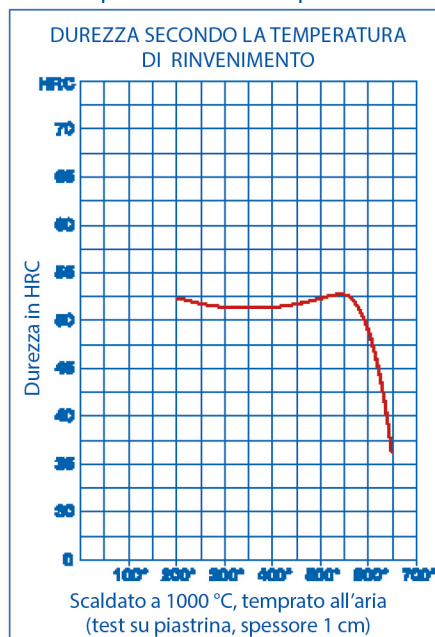
Tempra: - preriscaldamento a 750 °C,
- riscaldamento a 1000 °C,
- tempra all'aria o con gas (per i pezzi compatti, la tempra all'aria può essere sostituita dalla tempra in un bagno di sali a 280°C seguita da un raffreddamento all'aria).
- Si consiglia di effettuare il riscaldamento in atmosfera inerte.

1° Rinvenimento: verso 550 °C.

2° 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.