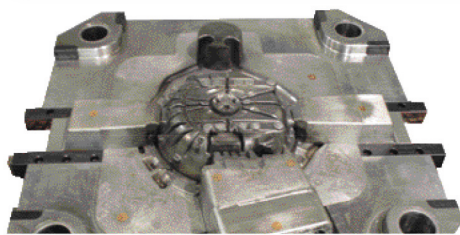


EN : X36CrMoV5.2 ESR (Ex AFNOR EZ40CDV 5.2) mod - W.Nr : 1.2367 ESU mod

Elaborazione modalità rifusione tramite elettrodo fusibile



### Impieghi industriali

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

**AUBERT&DUVAL**

**Made in Europe**


### Composizione chimica in %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	S	P	Fe
Mini	0,34	0,20	0,20	4,90	2,00	0,30	-	-	Base
Maxi	0,36	0,30	0,30	5,20	2,20	0,50	0,0010	0,006	Base

### Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	7,85
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C tra 20 °C e 100 °C	11,0 x 10 <sup>-6</sup>
tra 20 °C e 300 °C	11,8 x 10 <sup>-6</sup>
tra 20 °C e 500 °C	12,8 x 10 <sup>-6</sup>

### Punti di trasformazione

Ac1 : 840 °C, Ac3 : 910 °C.

### Fucinatura

1100 °C - 1000 °C seguita da un raffreddamento lento e guidato.

### Ricotto

830 °C con successivo raffreddamento lento.

### Stato di fornitura

Ricotto ≤ 235 HB.

Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3.

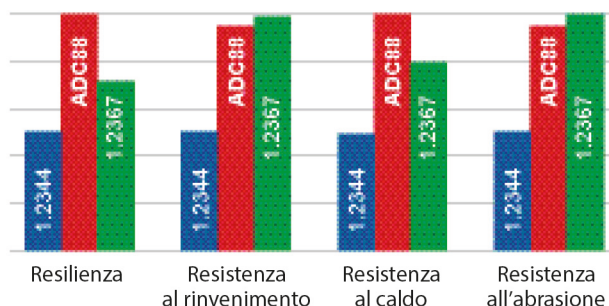
Identificazione: Giallo, croce nera

XXX

### Attitudine all'uso

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

- Grandissima attitudine alla lucidatura.
- Buona resistenza all'ossidazione a caldo.
- Buona resistenza agli urti e alla fatica termica.
- Ottima tenacità.
- Grande resistenza all'usura.
- Buona attitudine alla lucidatura.
- Grande attitudine alla nitrurazione.
- Grande attitudine ai rivestimenti superficiali (rivestimento PVD).



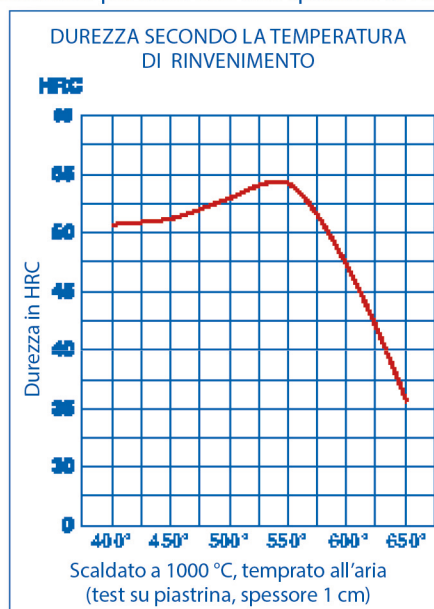
### Trattamento termico

Tempra: - preriscaldamento a 750 °C,  
 - riscaldamento a 1020 °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<sup>er</sup> Rinvenimento: 550 °C.2<sup>o</sup> 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.

Consegna ≤ 235 HB

Durezza massima 55 HRC

Nit. 1000 HV

PVD

Lucidatura



ESR

### Sezioni disponibili in mm

810 x 200 810 x 250 810 x 280 810 x 320 810 x 350 810 x 405 810 x 410