

EN : X50CrMoWV5 ESR - (Ex AFNOR EZ50CDWV5)

Elaborazione modalità rifusione tramite elettrodo fusibile

Impieghi industriali

Stampi d'iniezione per materie plastiche abrasive. Matrici e punzoni di formatura.
Stampo iniezioni ZAMAK. Utensile di forgiatura e taglio a freddo. Utensile da taglio.
Può sostituire l'LA2379 in caso di fragilità.

AUBERT&DUVAL

Made in Europe



Composizione chimica in %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	W	V	S	P	Fe
Mini	0,48	0,25	0,80	4,90	1,00	0,90	0,30	-	-	Base
Maxi	0,52	0,40	1,00	5,20	1,40	1,30	0,50	0,0010	0,015	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	7,9
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C	
tra 20 °C e 200 °C	11,2 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 400 °C	12,0 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 600 °C	12,8 x 10 ⁻⁶

Punti di trasformazione

Ac1 : 810 °C, Ac3 : 880 °C.

Fucinatura

1050 °C - 850 °C seguita da un raffreddamento lento e guidato.

Ricotto

850 °C con successivo raffreddamento lento.

Stato di fornitura

Ricotto ≤ 240 HB.

Omologato secondo il processo B2234.



Stato ricotto

Stato trattato

Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3.

Identificazione: rosa **XXX**.

Trattamento termico

Tempra: - preriscaldamento a 700 °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 220 °C seguita da un raffreddamento all'aria).
- Si consiglia di effettuare il riscaldamento in atmosfera inerte.

Rinvenimento: per ottenere la durezza massima è necessario effettuare 2 rinvenimenti successivi a 520 °C.

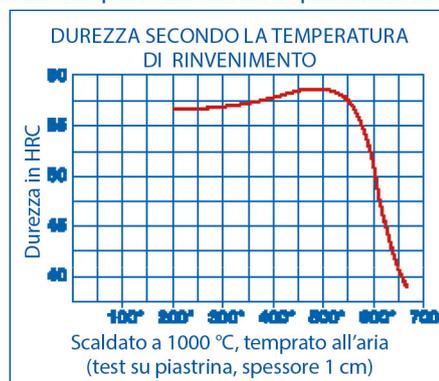
Attitudine all'uso

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

- Durezza elevata.
- Ottima tenacità.
- Buona resistenza all'usura.
- Scarsa deformazione al trattamento termico.
- Può essere utilizzato per realizzare utensili portati in servizio fino ad una temperatura di 450 °C.
- Resiste bene agli shock termici.
- Grande attitudine alla nitrurazione e deposizioni (PVD).
- Grande attitudine alle operazioni di lucidatura e alla fotoincisione.

Curva di rinvenimento

Campioni trattati su provette con uno spessore di 25 mm.



Attitudine alla saldatura

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

Su richiesta

Consegna ≤ 240 HB	Durezza massima 58 HRC	Nit. 1100 HV	PVD	Lucidatura		ESR
-------------------------	------------------------------	-----------------	-----	------------	--	-----

Sezioni disponibili in mm

	81
--	----

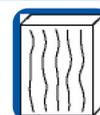
SMV5W - Piatti di precisione

2 lati, 2 facce e 2 estremità (teste) fresate - Lunghezza 450 mm

SMV5W F6



Spessore: 0, +0,2 mm, Ra 3,2 - Larghezza : 0, +0,4 mm, Ra 3,2
Lunghezza 450 mm : +0, +0,4 mm, Ra 3,2
▼▼ : Fresato, Ra 3,2

+ N° de colata
—
Senso delle
direzione fibre

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
12	150	45 82 010	6,32

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
20	150	45 82 020	10,53