

Impieghi industriali

Stampi ed elementi per stampi materie plastiche.
Utensili da taglio.

Al momento dell'ordine riguardante i blocchi di acciaio grezzi o lavorati, il cliente dovrà, in quanto professionista, controllare la durezza di cui necessita prima di qualsiasi impiego e prima della lavorazione del materiale, tenendo conto che la durezza non è un elemento sostanziale del capitolato di fornitura.



Composizione chimica in % secondo la norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	S	P	Fe
Mini	0,36	-	-	12,50	-	-	Base
Maxi	0,42	1,00	1,00	14,50	0,0200	0,030	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	7,85
Modulo d'elasticità E	210 000 N/mm ²
Coefficiente di Poisson V	0,3
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C	
tra 20 °C e 100 °C	11,0 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 200 °C	11,6 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 400 °C	12,0 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	23
Magnetico	

Punti di trasformazione

Ac1 : 790 °C, Ac3 : 845 °C.

Fucinatura

1100 °C - 900 °C seguita da un raffreddamento lento e guidato.

Ricotto

750 °C con successivo raffreddamento molto lento.

Stato di fornitura

Acciaio consegnato allo stato ricotto ≤ 220 HB.

Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3.

Identificazione: marrone 



Attitudine all'uso

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

- Acciaio per utensili inossidabile martensitico, utilizzato per la realizzazione di stampi per la trasformazione di materie plastiche.
- Buona resistenza all'usura.
- Buona resistenza alla corrosione.

Consegna ≤ 220 HB	Durezza massima 52 HRC	PVD	Lucidatura
-------------------------	------------------------------	-----	------------

Sezioni disponibili in mm

	20	25	30	35	40	50	60	70	80	91
	100	110	120	130	140	150	161			
	1010x30	1010x40	1010x50	1010x60	1010x70	1010x80	1010x100	1010x125	1010x150	

Attitudine alla fotoincisione

La tipologia LA2083 è adatta alla fotoincisione a 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'.

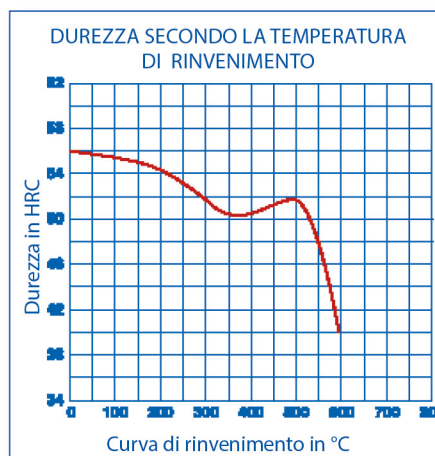
Trattamento termico

Tempra: - preriscaldamento a 750 °C,
- riscaldamento a 1040 °C,
- tempra in olio caldo, o in bagno di sali, o con gas.

Rinvenimento: - A partire da 120 °C in base alla durezza desiderata.

Curva di rinvenimento

Campioni trattati su provette con uno spessore di 25 mm.



Attitudine alla saldatura

Adatto alla saldatura TIG e al laser.

Bacchetta WRLA7 Ø 1,6. Codice Lugand: 43 05 125.