

EN : X40CrMo15 ESR - (Ex AFNOR EZ40CD14) - W.Nr : 1.2083 ESU

Elaborazione modalità rifusione tramite elettrodo fusibile

## Impieghi industriali

Stampi per la trasformazione di materie plastiche.

Pezzi meccanici sottoposti alla corrosione e all'usura tramite abrasione.



AUBERT &amp; DUVAL



Made in Europe

## Composizione chimica in %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	S	P	Fe
Mini	0,33	-	-	14,00	-	-	-	-	Base
Maxi	0,45	1,00	1,00	17,00	0,30	1,00	0,015	0,040	Base

Consegna  
≤ 240  
HB

Durezza  
massima  
52 HRC

PVD

Lucidatura\*



ESR

## Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	7,8
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C	
tra 20 °C e 100 °C	10,8 x 10 <sup>-6</sup>
tra 20 °C e 300 °C	11,0 x 10 <sup>-6</sup>
tra 20 °C e 500 °C	12,0 x 10 <sup>-6</sup>
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	23
Magnetico	

## Punti di trasformazione

Ac1 : 820 °C, Ac3 : 965 °C.

## Fucinatura

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

## Ricotto

870 °C con successivo raffreddamento lento.

## Stato di fornitura

Acciaio inossidabile martensitico consegnato a circa 240 HB.

Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3.

Identificazione: Marrone croci nere **XXX**.

## Attitudine all'uso

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

- Buona resistenza all'usura.
- Eccellente resistenza a diversi agenti corrosivi.
- Eccellente attitudine alla lucidatura (esigenza severa).

## Sezioni disponibili in mm

	31	35	41	51	61	71	81	91	111	121
	101	121	141	161	181	201				
	350x20	350x30	350x40	350x50	350x60	350x70	350x80	350x90	350x100	350x120
	850x150	850x180	850x200	850x250	850x275	850x300	850x350			

## Trattamento termico

Tempra: - preriscaldamento a 750 °C,

- riscaldamento a 1030 °C,

- tempra con gas.

- Passaggio dal freddo -76 °C consigliato

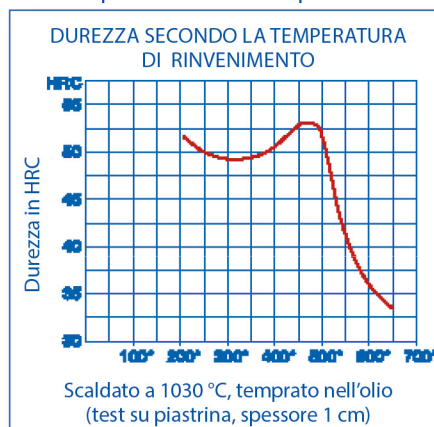
(possibilità di tempra in olio in base alla geometria dei pezzi).

- Si consiglia di effettuare il riscaldamento in atmosfera inerte.

Rinvenimento: in base alla durezza desiderata.

## Curva di rinvenimento

Campioni trattati su provette con uno spessore di 25 mm.



## Attitudine alla saldatura

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

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

## X13T6W - Piatti di precisione

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

X13T6W 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

\* Disponibile in seguito.



+ N° de colata  
—  
Senso delle  
direzioni fibre

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
12	50	*	2,11
	100	*	4,21
	150	*	6,32
	250	*	10,53

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
20	50	45 75 050	3,51
	100	45 75 060	7,02
	150	45 75 070	10,53
	250	*	17,55

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
30	50	45 75 090	5,27
	100	45 75 100	10,53
	150	45 75 110	15,80
	250	*	26,33
	500	*	52,65

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
50	50	45 75 140	8,78
	100	45 75 150	17,55
	150	45 75 160	26,33
	250	45 75 170	43,88
	450	*	87,75