



Impieghi industriali

Parti figura e elementi per stampi per stampaggio materia plastica.
Stampi iniezione sotto pressione di leghe leggere.
Stampi iniezione bassa pressione.
Utensili e matrici di forgiatura a caldo.
Pezzi di meccanica generale.

Lucidatura

Consegna
≤ 340
HB

Nit.
850 HV

PVD

Composizione chimica in %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	S	P	Fe
Mini	0,30	-	-	2,80	0,80	0,15	-	-	Base
Maxi	0,35	0,70	0,50	3,30	1,20	0,35	0,030	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	11,8 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 500 °C	13,6 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	33
Magnetico	

Punti di trasformazione

Ac1 : 800 °C, Ac3 : 845 °C.

Fucinatura

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

Ricotto

850 °C.

Stato di fornitura

Acciaio consegnato allo stato trattato 300-340 HB.
Controllo US secondo EN 10308-3 Classe 3.

Identificazione: rosso - blu 

Attitudine all'uso

In base al trattamento termico effettuato:

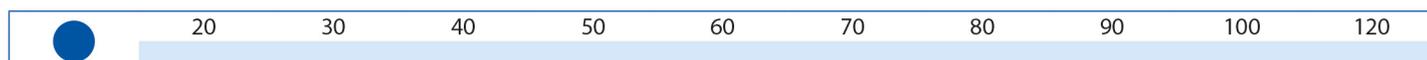
- Acciaio per utensili, poco utilizzato nella realizzazione di stampi per la trasformazione di materie plastiche e nella meccanica generale per le applicazioni di sfregamento.
- Altissima stabilità dimensionale.
- Grande resistenza agli urti, alla compressione e alla fatica termica.
- Buona resistenza all'usura.
- Eccellente attitudine alle nitrurazioni e ai trattamenti superficiali.
- Eccellenti proprietà dello strato nitrurato.
- Durezza superficiale 850 HV dopo la nitrurazione.
- Resistenza alla corrosione media.

Attitudine alla lucidatura

Idoneo alla lucidatura 'brillante 6 micron'.

Riferirsi alla tabella delle corrispondenze e delle note tecniche a fine catalogo.

Sezioni disponibili in mm



Attitudine alla fotoincisione

La tipologia LA7765 è adatta alla fotoincisione chimica e alla fotoincisione laser.

Questa operazione deve essere preceduta da un test su provetta. In caso di Vs. esigenze particolari, consultateci.

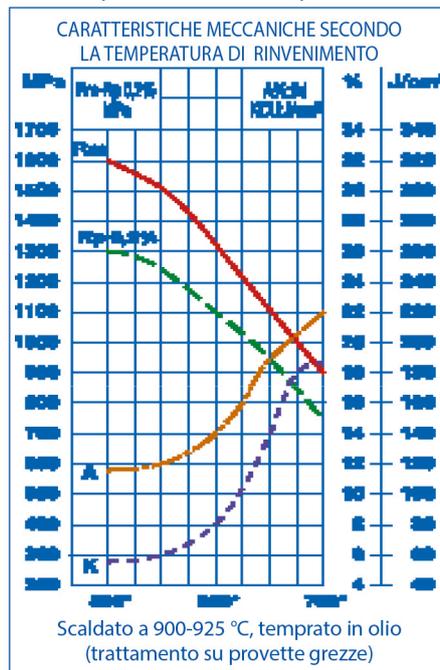
Trattamento termico

Tempra: - preriscaldamento a 750 °C,
- riscaldamento a 925 °C,
- tempra in olio caldo o in un bagno di sali.

Rinvenimenti: A partire da 525 °C in base alla durezza e alle caratteristiche meccaniche desiderate.

Curva di rinvenimento

Campioni trattati su provette con uno spessore di 25 mm.



Caratteristiche meccaniche

In base alla temperatura di rinvenimento:

Rinvenimento 600 °C

Rm : 1300 MPa

Rp 0,2 : 1100 MPa

A % (5d) : 15 %

KCU : 70 J/cm²

Rinvenimento 660 °C

Rm : 1000 MPa

Rp 0,2 : 850 MPa

A % (5d) : 20 %

KCU : 170 J/cm²