



Impieghi industriali

Elementi per stampi.
Soglie d'iniezione.
Lame di cesoie.
Inserti per utensili da taglio.
Spessori, rulli, pezzi d'usura.

Composizione chimica in % secondo la norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	S	P	Fe
Mini	0,80	0,15	-	3,80	4,70	1,70	5,90	-	-	Base
Maxi	0,88	0,40	0,45	4,50	5,20	2,10	6,70	0,030	0,030	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	8,1
Modulo d'elasticità E	220 000 N/mm ²
Coefficiente di Poisson V	0,3
Coefficiente medio di dilatazione in m/m*°C	
tra 20 °C e 100 °C	11,5 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 200 °C	11,7 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 400 °C	12,5 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	24
Magnetico	

Punti di trasformazione

- Ac1 : 830 °C, - Ac3 : 880 °C.

Fucinatura

1150 °C - 925 °C seguita da un raffreddamento lento e guidato.

Ricotto

950 °C / 850 °C con successivo raffreddamento lento e guidato 15 °C/ora tra i due valori.

Stato di fornitura

Acciaio consegnato allo stato ricotto ≤ 260 HB.
Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3.

Attitudine all'uso

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

- Acciaio rapido utilizzato nella realizzazione di stampi metallici per la trasformazione di materie plastiche, per il taglio, per la fucinatura e la meccanica.
- Grande intensità di tempra.
- Grande resistenza all'usura.
- Grande attitudine alla nitrurazione e ai trattamenti superficiali.
- Cattiva resistenza alla corrosione.

Attitudini alla lucidatura

Idoneo alla lucidatura 'brillante 6 micron'.

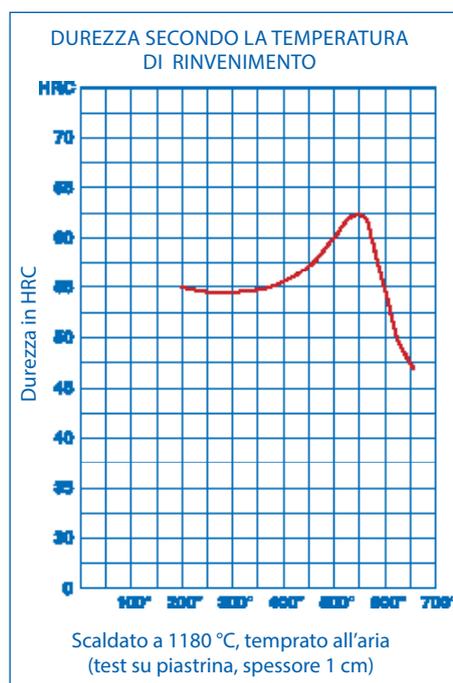
Trattamento termico

Tempra: - preriscaldamento a 550 °C,
- riscaldamento a 830 °C,
- riscaldamento tra 1000 e 1180 °C in base alla durezza ricercata
- tempra con gas, in bagni di sale, o in olio caldo.

Rinvenimento: 3 rinvenimenti successivi di 3 ore minimo a temperatura,
- primo rinvenimento a 550 °C,
- secondo rinvenimento tra 550 °C e 650 °C in base alla durezza desiderata,
- terzo rinvenimento adattato alla temperatura del secondo rinvenimento.

Curva di rinvenimento

Campioni trattati su provette con uno spessore di 25 mm.



Attitudine alla saldatura

Sconsigliato.

Consegna ≤ 260 HB	Durezza massima 63 HRC	Lucidatura	Nit. 1100 HV	PVD
-------------------------	------------------------------	------------	-----------------	-----