



Impieghi industriali

Stampi e componenti per stampi materie plastiche abrasive.
Soglie d'iniezione.
Lame per cesoie
Utensili da taglio. Utensili per imbutitura.
Spessori, rulli, pezzi d'usura.



Composizione chimica in %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Co	Ni	Cu	S	P	Fe
Mini	1,26	-	-	3,50	4,70	2,70	5,90	7,50	-	-	-	-	Base
Maxi	1,30	0,40	0,70	4,50	5,20	3,20	6,70	8,50	0,25	0,15	0,030	0,030	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	8,10
Modulo d'elasticità E	240 000 N/mm ²
Coefficiente di Poisson V	0,3
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C	
tra 20 °C e 400 °C	11,8 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 600 °C	12,3 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	24
Magnetico	

Punti di trasformazione

- Ac1 : 810 °C, - Ac3 : 890 °C.

Fucinatura

1200 °C - 950 °C seguita da un raffreddamento lento e guidato.

Ricotto

980 °C / 850 °C con successivo raffreddamento lento e guidato 15 °C/ora tra i due valori.

Stato di fornitura

Acciaio consegnato allo stato ricotto ≤ 300 HB.

Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3.

Identificazione:

Aranzone brillante  Marcatura LAPM2030.

Attitudini all'uso

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

- Acciaio rapido prodotto dalla metallurgia delle polveri utilizzato nella realizzazione di stampi metallici per la trasformazione di materie plastiche, per il taglio, la fucinatura e l'imbutitura a freddo.
- Grande intensità di tempra.
- Grande resistenza all'usura.
- Grande attitudine alla nitrurazione e ai trattamenti superficiali.
- Cattiva resistenza alla corrosione.

Attitudini alla lucidatura

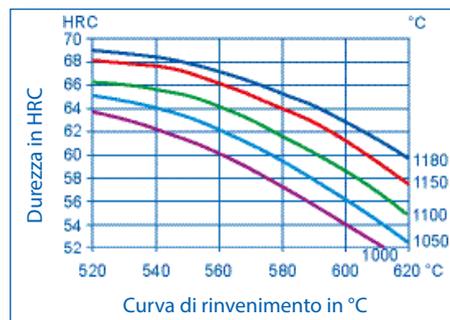
Idoneo alla lucidatura 'brillante 6 micron'.

Trattamento termico

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

Stima delle durezza in base alla temperatura di messa in soluzione	
Temperatura in °C	Durezza HRC
1000	63
1050	65
1100	66
1140	68
1180	69

Rinvenimento: 3 rinvenimenti successivi a 560 °C compresi tra da una e tre ore in temperatura, in base alla dimensione dei pezzi.



Attitudine alla saldatura

Consigliato.

Consegna
≤ 300
HB

Durezza
massima
69 HRC

Nit.
1100 HV

PVD

Lucidatura

Spessori disponibili delle barre in mm (larghezza massima 255, lunghezza 1500)

