

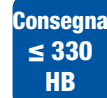
Impieghi industriali

Stampi materie plastiche. Filiere d'estrusione delle materie plastiche. Utensili da taglio. Lame di coltelli.



Composizione chimica in % secondo la norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	S	P	Fe
Mini	0,33	-	-	15,50	0,80	-	-	-	Base
Maxi	0,45	1,50	1,00	17,50	1,30	1,00	0,008	0,020	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	10,7 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 200 °C	11,1 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 400 °C	11,7 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	24,3
Magnetico	

Punti di trasformazione

Ac1 : 825 °C, Ac3 : 935 °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 trattato pronto per l'uso :
- Temprato rinvenuto per una durezza di 290-330 HB (30-33HRC).
Controllo US secondo EN 10160- E3 S3// SEP 1921- E/e.

Identificazione: nero rigato giallo



Attitudine all'uso

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

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

Attitudine alla fotoincisione

La tipologia LA2316 è adatta alla fotoincisione 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'.

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

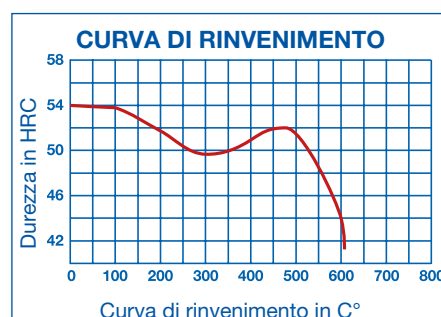
Trattamento termico

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.

Sezioni disponibili in mm

●	20	25	30	36	41	50	60	65	71	81
	91	101	111	121	131	141	202			

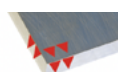
Sezioni disponibili delle lamiere in mm (larghezza mass.: 2000 mm)

■	20	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	90	100
	110	120	130	140	150									

LA 2316 - Piatti di precisione

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

2316F6



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



Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
12	50	45 81 010	2,11
	100	45 81 020	4,21

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
12	250	45 81 030	10,53
	300	45 81 040	12,64

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
20	50	45 81 050	3,51
	100	45 81 060	7,02

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
20	250	45 81 070	17,55
	300	45 81 080	21,06