

Impieghi industriali

Stampi materie plastiche.
Utensili e matrici per forgiatura a caldo.
Utensili per imbutitura.
Utensili per sbavatura di stampi complessi.
Pezzi di meccanica generale.

Composizione chimica in % secondo la norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P	Fe
Mini	0,40	0,20	0,10	1,20	3,80	0,15	-	-	Base
Maxi	0,50	0,50	0,40	1,50	4,30	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	11,3 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 200 °C	11,9 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 400 °C	12,8 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	30
Magnetico	

Punti di trasformazione

Ac1 : 665 °C, Ac3 : 790 °C.

Fucinatura

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

Ricotto

650 °C con successivo raffreddamento molto lento.

Stato di fornitura

Acciaio consegnato allo stato ricotto ≤ 270HB.
Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3.

Identificazione: Blu rigato rosso .

Attitudine all'uso

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

- Acciaio per utensili debolmente legato utilizzato nelle attività di realizzazione di stampi per la trasformazione di materie plastiche e nella realizzazione di utensili e di matrici di forgiatura a caldo.
- Altissima stabilità dimensionale.
- Ottima tenacità.
- Grande resistenza agli urti e alla compressione.
- Resistenza alla corrosione media.

Attitudine alla fotoincisione

La tipologia LA2767 è adatta 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.

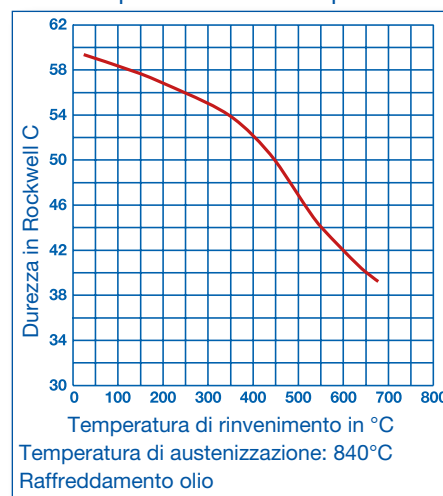
Trattamento termico

Tempra: - preriscaldamento a 650 °C,
- riscaldamento a 875 °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 WRLA5 Ø 1,6. Codice Lugand: 43 05 115.

Consegna
≤ 270
HB

Durezza
massima
54 HRC

PVD
Bassa t°

Lucidatura
6 µm



Sezioni disponibili in mm

●	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	81	90
■	100	110	120	130	140	150	160	180	200	230	250		
■	Spess.	30	40	50	60	70	80	90	100	110	130		