



Impieghi industriali

Stampi ed elementi per stampi materie plastiche.
Utensili da taglio.

Al momento dell'ordine riguardante i blocchi di acciaio grezzi o lavorati, il cliente dovrà, in quanto professionista, controllare la durezza di cui necessita prima di qualsiasi impiego e prima della lavorazione del materiale, tenendo conto che la durezza non è un elemento sostanziale del capitolato di fornitura.

Composizione chimica in % secondo la norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	S	P	Fe
Mini	0,36	-	-	12,50	-	-	Base
Maxi	0,42	1,00	1,00	14,50	0,0200	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	11,0 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 200 °C	11,6 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 400 °C	12,0 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	23
Magnetico	

Punti di trasformazione

Ac1 : 790 °C, Ac3 : 845 °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 ricotto ≤ 220 HB.

Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3.

Identificazione: marrone 

Attitudini all'uso

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

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



Sezioni disponibili in mm

●	20	25	30	35	40	50	60	70	80	91
●	100	110	120	130	140	150	161			
■	1010x30	1010x40	1010x50	1010x60	1010x 70	1010x80	1010x100	1010x125	1010x150	

Attitudine alla fotoincisione

L'acciaio LA2083 è adatto alla fotoincisione chimica e laser. Questo processo deve essere preceduto da un campione di prova; contattateci per informazioni specifiche.

Attitudine alla lucidatura

Idoneo alla lucidatura tipo 'brillante 6 micron'.

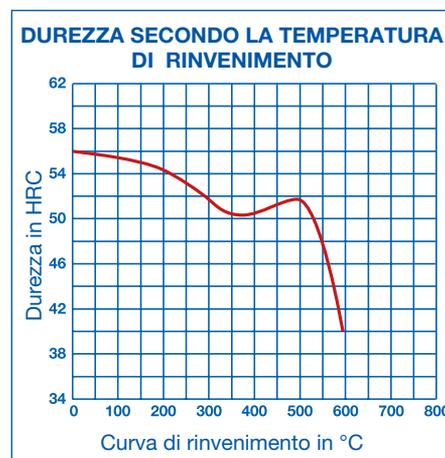
Trattamento termico

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.