

Impieghi industriali

Stampi per la trasformazione di materie plastiche.

Pezzi meccanici sottoposti alla corrosione e all'usura tramite abrasione.

**AUBERT & DUVAL****Made in Europe****Composizione chimica in %**

	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	S	P	Fe
Mini	0,33	-	-	14,00	-	-	-	-	Base
Maxi	0,45	1,00	1,00	17,00	0,30	1,00	0,015	0,040	Base

Consegna
≤ 240
HB**Durezza**
massima
52 HRC**PVD****Lucidatura***
1 µm**ESR****Proprietà fisiche a 20 °C**

Densità	7,8
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C	
tra 20 °C e 100 °C	10,8 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 300 °C	11,0 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 500 °C	12,0 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	23
Magnetico	

Punti di trasformazione

Ac1 : 820 °C, Ac3 : 965 °C.

Fucinatura

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

Ricotto

870 °C con successivo raffreddamento lento.

Stato di fornituraAcciaio inossidabile martensitico consegnato a circa 240 HB.
Controllo US secondo EN 10228-3 Classe 3.Identificazione: Marrone croci nere **XXX**.**Attitudine all'uso**

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

- Buona resistenza all'usura.
- Eccellente resistenza a diversi agenti corrosivi.
- Eccellente attitudine alla lucidatura (esigenza severa).

Sezioni disponibili in mm

	31	41	61	81	101	111	121	141	
	350x20 850x150	350x30 850x180	350x40 850x200	350x50 850x250	350x60 850x275	350x70 850x300	350x80 850x350	350x90 850x350	350x100 850x350

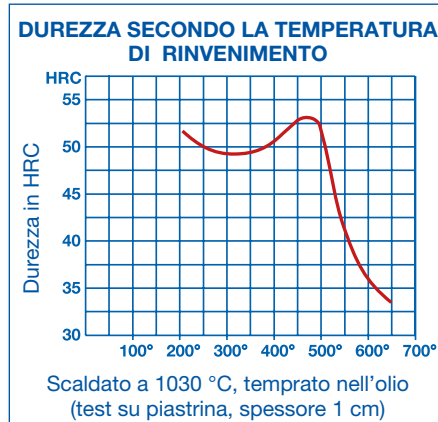
Trattamento termico

Tempra: - preriscaldamento a 750 °C,
- riscaldamento a 1030 °C,
- tempra con gas.
- Passaggio dal freddo -76 °C consigliato
(possibilità di tempra in olio in base alla geometria dei pezzi).
- Si consiglia di effettuare il riscaldamento in atmosfera inerte.

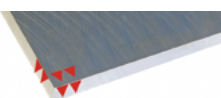
Rinvenimento: in base alla durezza desiderata.

Curva di rinvenimento

Campioni trattati su provette con uno spessore di 25 mm.

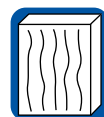
**Attitudine alla saldatura**

Bacchetta WRLA7 Ø 1,6. Codice Lugand 43 05 125.

Lucidatura: Soggetto a parametri di esecuzione dei trattamenti termici coerenti con il risultato da ottenere.*X13T6W - Piatti di precisione****2 lati, 2 facce e 2 estremità (teste) fresate - Lunghezza 450 mm****X13T6WF6**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

* Disponibile in seguito.

**+ N° de colata**
Senso delle
direzione fibre

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
20	50	45 75 050	3,51
	100	45 75 060	7,02
	150	45 75 070	10,53

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
30	50	45 75 090	5,27
	100	45 75 100	10,53
	150	45 75 110	15,80
	500	*	52,65

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
50	50	45 75 140	8,78
	100	45 75 150	17,55
	150	45 75 160	26,33
	250	45 75 170	43,88

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg
---------------	--------	------------------	------------