

Impieghi industriali

Pezzi meccanici d'usura. - Colonne di guida. - Alberi, assali, spolette.



Composizione chimica in %

	C	Mn	Si	Cr	S	P	Fe
Mini	0,18	1,10	0,15	1,00	-	-	Base
Maxi	0,25	1,40	0,35	1,30	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	12,2 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 200 °C	12,9 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 400 °C	13,9 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 600 °C	14,5 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	39
Magnetico	

Punti di trasformazione

- Ac1 : 740 °C,
- Ac3 : 820 °C.

Fucinatura

1100 °C - 900 °C.

Ricotto

720 °C seguita da un raffreddamento lento e guidato.

Stato di fornitura

Acciaio consegnato allo stato ricotto ≤ 220 HB.
Controllo US secondo EN 10308-3 Classe 3.

Identificazione: verde rigato rosso 

Attitudini all'uso

In base al trattamento termico effettuato:

- Acciaio da cementazione debolmente legato, utilizzato nella meccanica generale.
- Buone proprietà meccaniche.
- Grande durezza superficiale su strato cementato > 750HV.
- Debole resistenza alla corrosione.

Attitudine alla lucidatura

Idoneo alla lucidatura 'brillante 6 micron'.

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

Trattamento termico

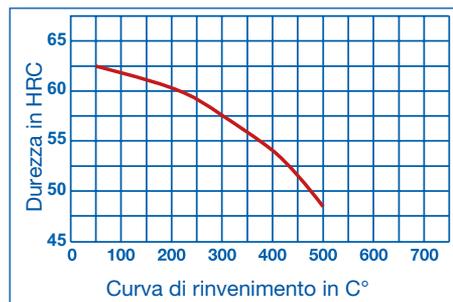
Cementazione: 900 °C.

Tempra: - preriscaldamento a 680 °C,
- riscaldamento a 850 °C,
- tempra agitata in acqua o in olio caldo.

Rinvenimento: A partire da 130 °C in base alla durezza e alle caratteristiche meccaniche desiderate.

Curva di rinvenimento

Campioni trattati su provette con uno spessore di 25 mm.



Attitudine alla saldatura

Adatto alla saldatura TIG e al laser.

Bacchetta WRLA3 Ø 1,6. Codice Lugand: 43 05 110

Sezioni disponibili in mm

	2020x21	2000x31	2020x41
	2020x51	2020x61	1970x71
	2000x81	2020x91	1800x100
	1850x160	1550x250	

LA 2162 - Piatti di precisione

2162F4

Spes- sore	Largh.	Codice Lugand	Peso kg	Lung.
8,4	50,4	45 45 327	1,66	500
20,4	25,4	45 45 251	4,09	1005