



Impieghi industriali

Plasturgia: inserti ed elementi per stampi per materiali abrasivi. Utensili da taglio e sbavatura; utensili per stampaggio a freddo. Lame da taglio a caldo; stampaggio a semi-caldo.

Iniezione di zama; estrusione.

Composizione chimica in %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Co	S	P	Fe
Mini	0,55	0,10	0,90	3,70	1,80	1,20	1,90	0,10	-	-	Base
Maxi	0,65	0,50	1,10	4,30	2,20	1,80	2,30	0,50	0,030	0,030	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	7,8
Modulo d'elasticità E	220 000 N/mm ²
Coefficiente di Poisson V	0,3
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C	
tra 20 °C e 400 °C	12,1 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 600 °C	12,7 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	26
Conducibilità termica a 400 °C in W (m*k)	28
Magnetico	

Fucinatura

1100 °C / 900 °C seguito da raffreddamento lento.

Ricotto

870 °C - 900 °C con raffreddamento lento a 700 °C

Stato di fornitura

Acciaio fornito allo stato ricotto

Durezza ≤230HB

Identificazione:

Dorato  marcato **LAPM2012**.

Attitudine all'uso

Acciaio rapido ad alta resistenza

Buona resistenza all'abrasione e alla scheggiatura

Buona lucidabilità

Ottima idoneità ai rivestimenti PVD

Saldatura sconsigliata

Trattamento termico

Tempra : - Preriscaldamento a 550 °C e 830 °C ,

- Riscaldamento a 1025 °C e 1150 °C.

a seconda dell'applicazione richiesta

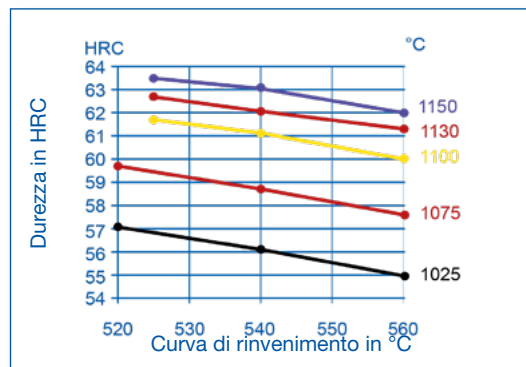
Tempra sotto pressione di gas.

Variazione della durezza in base alla temperatura della messa in soluzione.	
Temperatura in °C	Durezza massima HRC
1025	57
1075	59
1100	61
1130	62
1150	63

Rinvenimento: Tre rinvenimenti successivi di 3 ore a temperatura.

Primo rinvenimento a 560 °C

Secondo e terzo rinvenimento a partire da 560 °C a seconda della durezza desiderata.



Consegna
300
HB

Nit.

Durezza
massima
64 HRC

Dépôts
PVD

Lucidatura
6 µm

Sezioni disponibili in mm

400x200

31 41 51 61 71 81 91 101