

EN HS 4.3.8 - W.Nr 1.3352  
Elaborazione Metallurgia delle polveri



### Impieghi industriali

Stampi plastica e componenti per stampi, gruppi estrazione.  
Utensile da taglio e sbavatura.  
Lama a taglio caldo.  
Coltelleria.

### Composizione chimica in %

|      | C    | Mn   | Si   | Cr   | Mo   | V    | W    | Co   | S    | P    | Fe   |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Mini | 2,46 | -    | -    | 4,00 | 2,60 | 7,50 | 4,00 | -    | -    | -    | Base |
| Maxi | 2,50 | 0,40 | 0,60 | 4,50 | 3,20 | 8,00 | 4,50 | 0,90 | 0,03 | 0,03 | Base |

### Proprietà fisiche a 20 °C

|                                                                    |                           |
|--------------------------------------------------------------------|---------------------------|
| Densità                                                            | 7,70                      |
| Modulo d'elasticità E                                              | 250 000 N/mm <sup>2</sup> |
| Coefficiente di Poisson V                                          | 0,3                       |
| Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C<br>tra 20 °C e 400 °C | 11,1 x 10 <sup>-6</sup>   |
| tra 20 °C e 600 °C                                                 | 11,7 x 10 <sup>-6</sup>   |
| Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)                           | 24                        |
| Conducibilità termica a 400 °C in W (m*k)                          | 28                        |
| Magnetico                                                          |                           |

### Fucinatura

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

### Ricotto

870 °C / 900 °C con raffreddamento lento a 700 °C.

### Stato di fornitura

Acciaio consegnato allo stato ricotto, durezza ≤ 300 HB.

### Identificazione:

Rosa brillante  Marcatura **LAPM2053**.

### Attitudine all'uso

- Eccellente resistenza all'usura.
- Buona resistenza all'abrasione.
- Buona attitudine alla lucidatura.
- Eccellente attitudine ai rivestimenti PVD.
- Saldatura sconsigliata.

### Trattamento termico

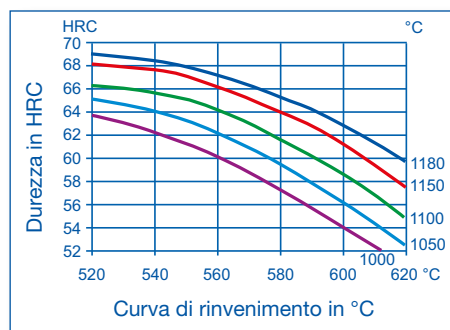
Tempra: - preriscaldamento a 550 °C e 830 °C,  
- riscaldamento tra 1000 e 1180 °C, a seconda  
delle applicazioni richieste,  
- raffreddamento con gas.

| Stima delle durezze in base alla<br>temperatura di messa in soluzione |             |
|-----------------------------------------------------------------------|-------------|
| Temperatura in °C                                                     | Durezza HRC |
| 1000                                                                  | 61          |
| 1050                                                                  | 63          |
| 1100                                                                  | 64          |
| 1140                                                                  | 65          |
| 1180                                                                  | 66          |

Rinvenimento: 3 rinvenimenti successivi di 3 ore a temperatura.

Primo rinvenimento a 560°C.

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



Consegna  
≤ 300  
HB

Durezza  
massima  
66 HRC

Nit.  
1100 HV

PVD

Lucidatura  
6 µm

### Spessori disponibili

400 x 150