



Impieghi industriali

Materie plastiche: stampi e particolari per stampi.
 Medicale: accessorio.
 Estrusione.
 Posate e Coltelli.

Composizione chimica in %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Co	N	S	P	Fe
Mini	1,10	-	-	17,50	1,90	0,70	-	-	-	-	-	Base
Maxi	1,25	0,50	0,50	19,50	2,20	1,00	0,10	0,10	0,15	0,030	0,030	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Densità	7,6
Modulo d'elasticità E	215 000 N/mm ²
Coefficiente di Poisson V	0,3
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C	
tra 20 °C e 400 °C	12,2 x 10 ⁻⁶
tra 20 °C e 600 °C	12,9 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica a 20 °C in W (m*k)	15
Conducibilità termica a 400 °C in W (m*k)	19
Magnetico	

Punti di trasformazione

- Ac1 : 815 °C, - Ac3 : 890 °C.

Fucinatura

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

Recuit

870 °C / 900 °C seguita da un raffreddamento lento a 700 °C.

Stato di fornitura

Acciaio consegnato allo stato ricotto.
 Durezza ≤ 280 HB.

Identificazione:

Giallo brillante  Marcatura **LAPM APZ10**.

Attitudini all'uso

- Acciaio inossidabile martensitico prodotto da metallurgia delle polveri.
- Buona resistenza alla corrosione.
- Buona resistenza all'abrasione.
- Buona attitudine alla lucidatura.
- Buona attitudine per i rivestimenti PVD.

***Lucidatura:** Soggetto a parametri di esecuzione dei trattamenti termici coerenti con il risultato da ottenere.

Sezioni disponibili in mm

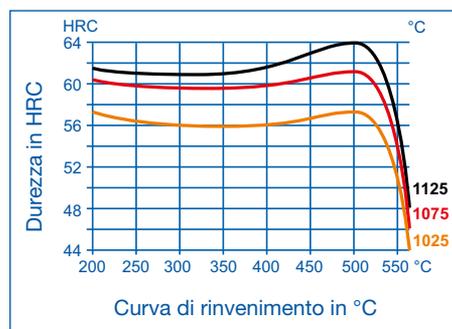
	31	41	51	61	71	81	91	101
	260x30	260x40	260x50	260x60	403x250			

Trattamento termico

Tempra : - preriscaldamento a 750 °C,
 - riscaldamento tra 1025 e 1125 °C in base alla durezza ricercata,
 - raffreddamento con gas.

Stima delle durezza in base alla temperatura di messa in soluzione	
Temperatura in °C	Durezza HRC
1025	57
1075	62
1125	64

Temprato: Tra 180 °C e 220 °C per una ottimale tenuta e resistenza alla corrosione.
 Tra 500 °C e 525 °C per applicazioni seguite da rivestimenti in PVD (primo rinvenimento 500 °C).



Attitudini alla saldatura

Sconsigliato.

Consegna
 ≤ 280
 HB

Durezza
 massima
 64 HRC

PVD

Lucidatura*

 1 μm