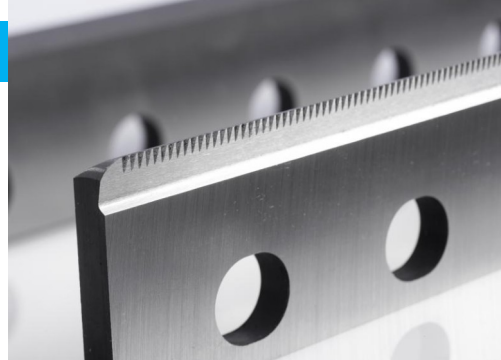
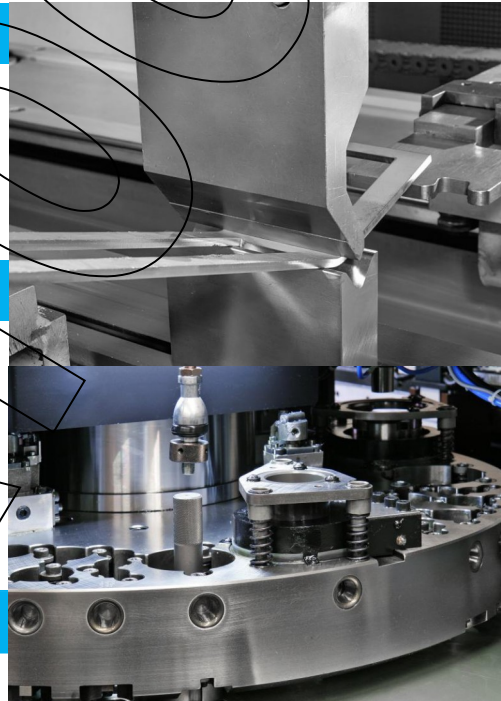
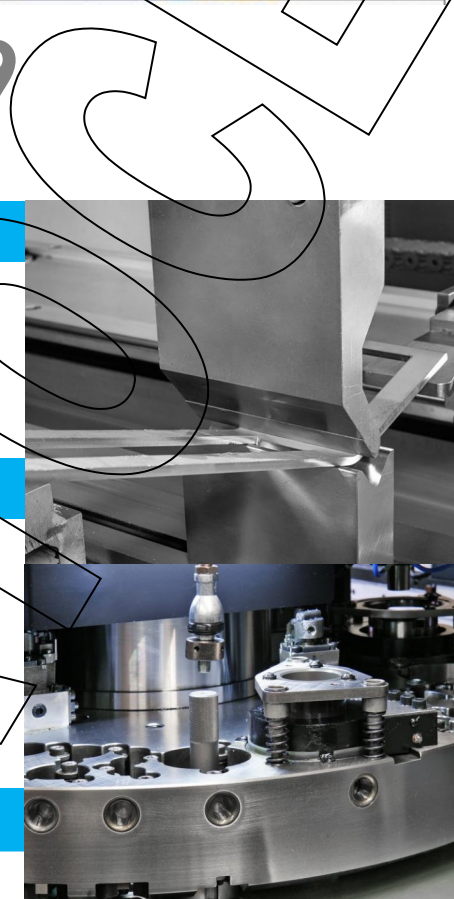


# SIHARD<sup>...</sup> 2379

## RS200 -I.2379



### PROPRIETA'

Acciaio speciale ledeburitico al Cr, indeformabile ad alto rendimento, caratterizzato da ottima tenuta di taglio, elevata resistenza all'usura e alla compressione, buona tenacità e resistenza al rinvenimento, temprabile in aria ed in olio. Possibilità di nitrurazione in bagno di sale.

### IMPIEGHI

Utensili da taglio ad alto rendimento (matrici e punzoni) - Stampi a tranciare - Stampi per imbutitura a freddo - Punzoni di tranciatura - Filiere per trafilare - Lame da sega - Cilindri di laminazione a freddo per gabbie a più rulli - Strumenti di misura - Brocche - mandrini - Contropunte da tornio - Lame per cesoie - Rulli e pettini a filettare - Utensili di trafilatura - Utensili per la lavorazione del legno - Utensili per l'industria ceramica.

### COMPOSIZIONE CHIMICA (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Altro
1,53	0,35	0,40	12,00	1,00	-	0,85	-	-

### NORME

SIJ	RAVNE	W.Nr.	EN/DIN	AFNOR	AISI/SAE
SIHARD2379	OCR12VM	1.2379	X155CrMoV12	-	D2

### CARATTERISTICHE FISICHE

Modulo elastico [10<sup>3</sup> x N/mm<sup>2</sup>]: 210

Densità [g/cm<sup>3</sup>]: 7,70

Conducibilità termica [W/m.K]: 20,00

Resistenza elettrica specifica [Ohm mm<sup>2</sup>/m]: 0,65

Calore specifico [J/g.K]: 0,46

Dilatazione termica 10<sup>-6</sup>m °C<sup>-1</sup>:

20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C	20-500°C	20-600°C	20-700°C	20-800°C
9,80	11,70	12,10	12,80	12,90	13,00	13,20	13,50



## SIHARD 2379 - INDICAZIONI DI TRATTAMENTO TERMICO

### Ricottura di lavorabilità:

840÷880°C, raffreddamento lento in forno. Durezza massima 250 HB

### Distensione:

650÷700°C, dopo completo riscaldamento mantenere in temperatura per 1-2 ore in atmosfera protettiva, raffreddamento lento in forno.

### Tempra:

1000÷1040°C, spegnimento in aria per utensili di forma complessa; in aria soffiata, vuoto, olio, bagno di sale a 500 - 550°C.

Permanenza dopo riscaldamento completo a cuore: da 15 a 30'.

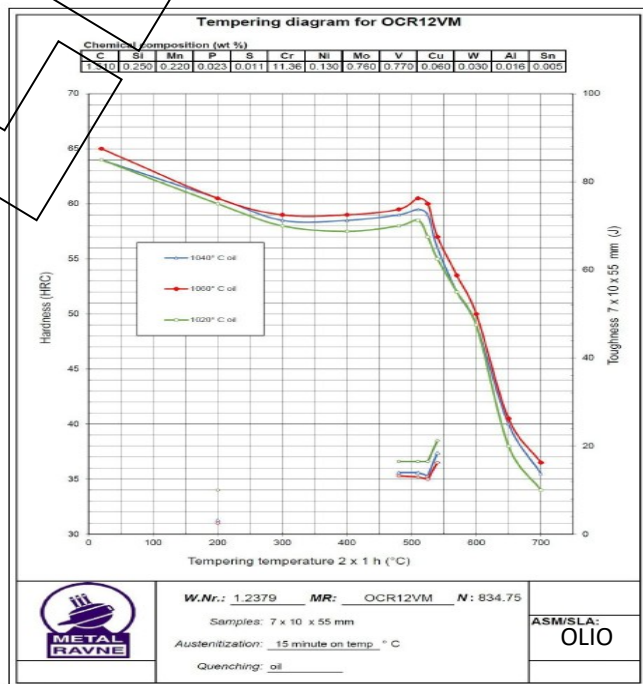
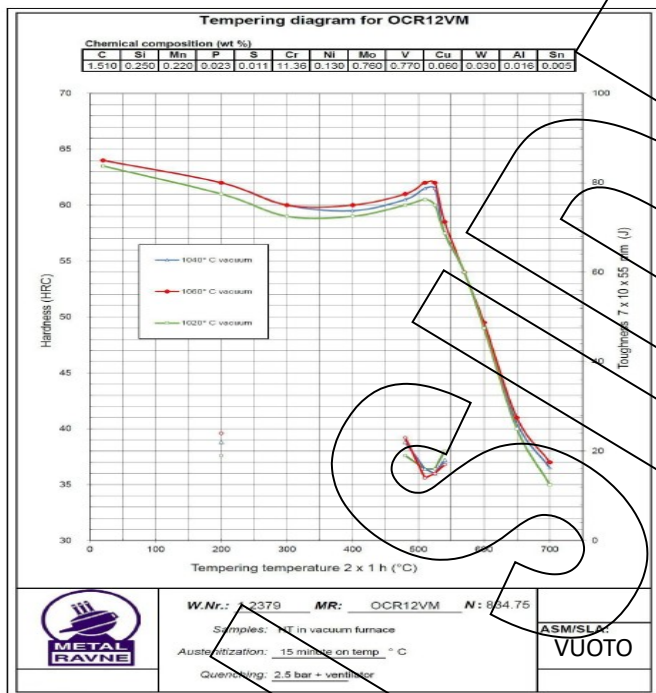
Durezza ottenibile 62 – 64 HRC .

### Rinvenimento:

Riscaldare lentamente fino alla temperatura di rinvenimento subito dopo tempra. Tempo in forno: 1h ogni 20 mm di spessore del pezzo, ma almeno 2 h. Raffreddamento in aria.

Almeno 2 rinvenimenti, un terzo è consigliato

	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	525 °C	550 °C	600 °C	700 °C
HRC	63	61	58	58	59	58	56	51	35



## NOTE

**Forgiatura:** 1050-850 °C

**Resistenza alla corrosione:** SIHARD 2379 non è un acciaio resistente alla corrosione

**Saldatura:** Gli acciai per utensili hanno una generalizzata tendenza a sviluppare cricche dopo la saldatura.

Se la saldatura non può essere evitata, è indispensabile seguire le indicazioni fornite dal produttore di elettrodi.

## CONTATTI

### SIDERTOCE S.p.A.

Via XX Settembre, 198 - 28883 Gravellona Toce (VB)  
Tel +39 0323 865208 Cell +39 335 6106452 Fax +39 0323 846562  
commerciale@sidertoce.com