

SIMOLD^{...} 2083

RSI31 - I.2083

PROPRIETA'

Acciaio inossidabile martensitico al Cr per stampi per materie plastiche con buona resistenza alla corrosione, elevata resistenza all'usura, alta lucidabilità, buona lavorabilità e fotoincisibilità, temprabilità in aria fino max. 100 mm. Buona stabilità dimensionale in fase di trattamento termico.

IMPIEGHI

Stampi ed utensili per la lavorazione di materie plastiche chimicamente corrosive e/o additate con componenti abrasivi.
Estrusione di materiali plastici. Produzione di gruppi ottici nel settore automotive

COMPOSIZIONE CHIMICA (%)

| C | Si | Mn | Cr | Mo | Ni | V | W | Altro |
|------|------|------|-------|------|----|---|---|-------|
| 0,42 | 0,40 | 0,30 | 13,00 | 0,20 | - | - | - | - |

NORME

| SIJ | RAVNE | W.Nr. | EN/DIN | AFNOR | AISI/SAE |
|------------|-------|--------|---------|--------|----------|
| SIMOLD2083 | PK4EX | I.2083 | X40Cr14 | Z40C14 | 420 |

CARATTERISTICHE FISICHE

Modulo elastico [103 x N/mm²]: 220
 Densità [g/cm³]: 7,70
 Conduttività termica [W/m.K]: 30
 Resistenza elettrica specifica [Ohm mm²/m]: 0,65
 Calore specifico [J/g.K]: 0,46
 Dilatazione termica 10⁻⁶m °C⁻¹:

| 20-100°C | 20-200°C | 20-300°C | 20-400°C | 20-500°C | 20-600°C | 20-700°C |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| 11,30 | 11,20 | 11,40 | 11,70 | 12,00 | 12,40 | 12,80 |





SIMOLD 2083 - INDICAZIONI DI TRATTAMENTO TERMICO

Stato di fornitura:

ricotto max 230 HB

Ricottura:

760÷800 °C Lento raffreddamento in forno (10/20°C/h)

Distensione:

Per eliminare le tensioni indotte dalla lavorazione meccanica portare a temperatura di circa 650 °C. Dopo completo riscaldamento, mantenere in temperatura per almeno 1 ora in atmosfera protettiva. Lento raffreddamento in forno. Questa operazione serve anche per ridurre le deformazioni durante il ciclo di trattamento termico.

Tempra:

1000÷1050 °C, spegnimento in olio, N₂, bagno di sali (500÷550 °C), aria.

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

Durezza dopo tempra 55÷57 Hrc.

Rinvenimento:

vedere tabella sotto riportata.

Riscaldare lentamente fino alla temperatura di rinvenimento immediatamente dopo tempra. Tempo in forno: 1 ora ogni 20 mm di spessore del pezzo, ma minimo 2 ore. Raffreddamento in aria. Si raccomandano minimo 3 rinvenimenti.

Durezza ottenibile:

| | 100° C | 200° C | 300° C | 400° C | 500° C | 600° C |
|-----|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| HRC | 56 | 55 | 52 | 51 | 52 | 42 |

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO

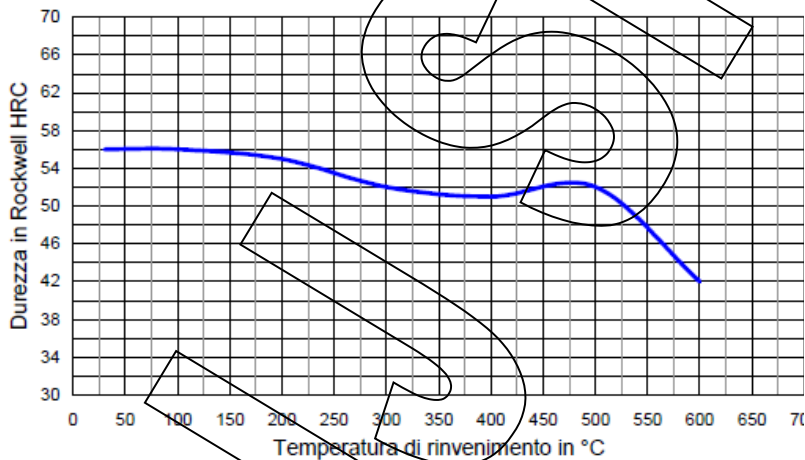
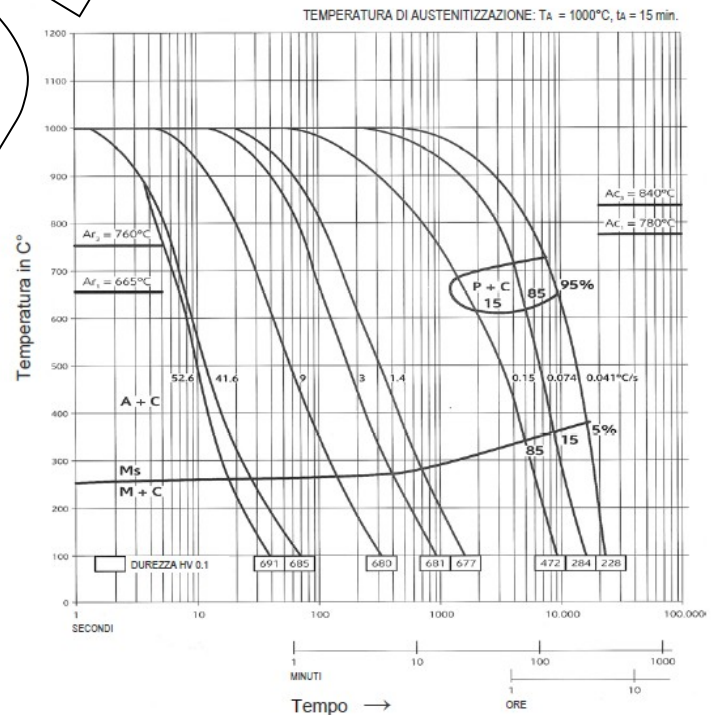


DIAGRAMMA C.C.T.



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