

CODICE MATERIALE:

1.1730

CODICE SECONDO:

DIN: C 45 U
AFNOR: XC 48
UNI: -
AISI: 1045

COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 0.45
 Si 0.30
 Mn 0.70

RESISTENZA:

max. 215 HB
 (≈ max. 710 N/mm²)

CONDUTTIVITÀ TERMICA SU 20 °C:

50 $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10⁻⁶/K]

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C	700 °C
11.0	11.8	12.8	13.6	13.8		

CARATTERE:

» **Acciaio per utensili** non legato con eccellente lavorabilità; adatto ad indurimento superficiale pur mantenendo un cuore tenace, idoneo per tempra per induzione e alla fiamma

IMPIEGO:

» Pezzi non temprati per la costruzione di stampi e dispositivi, piastre o cornici per portastampi e basi portastampo a colonne

LAVORAZIONE TRAMITE:

» Lucidatura, fotoincisione, erosione, nitrurazione, cromatura a spessore: inusuale

TRATTAMENTI TERMICI:

- » Ricottura di lavorabilità:
da 680 sino a 710 °C ca. da 2 sino a 5 ore
raffreddamento lento del forno da 10 sino a 20 °C all'ora sino a ca. 600 °C; ulteriore raffreddamento all'aria, **mass. 190 HB**
- » Tempra:
800 sino a 830 °C
raffreddamento rapido in acqua
durezza conseguibile: **58 HRC**
Profondità di tempra 3–5 mm
temprabile a cuore mass. 15 mm
- » Rinvenimento:
riscaldare lentamente ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra a 180 sino a 300 °C a seconda della durezza desiderata
1 ora per 20 mm: min. 2 ore

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:

