

CODICE MATERIALE:

1.2312

CODICE SECONDO:

DIN: 40 CrMnMoS 8-6
AFNOR: 40 CMD 8.S
UNI: -
AISI: P20 + S

CONSIGLI TECNICI:

» In caso di elevati requisiti di qualità di superficie utilizzare il materiale 1.2311

COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 0.40
 Si 0.40
 Mn 1.50
 Cr 1.90
 Mo 0.20
 S 0.06

RESISTENZA:

280 - 325 HB
 (≈ 950 - 1100 N/mm²)

CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100°C:

35 $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
12.1	12.8	13.3	13.6			

CARATTERE:

» **Acciaio per utensili** legato e bonificato, ottima lavorabilità anche in condizioni bonificate grazie all'aggiunta di zolfo; elevata stabilità di forma

IMPIEGO:

» Piastre per portastampi e basi portastampo a colonne con elevate esigenze di durezza; componenti per macchine ad alta resistenza

LAVORAZIONI:

» Lucidatura:
 lucidatura tecnica possibile; in caso di elevati requisiti di superficie consigliamo di utilizzare il 1.2311 o il 1.2738

» Fotoincisione, elettroerosione:
 non consigliati

» Nitrurazione:
 aumenta la resistenza all'usura dell'acciaio

TRATTAMENTI TERMICI:

Già bonificato, in linea generale non è necessario nessun trattamento termico

» Nitrurazione:
 prima della nitrurazione di consiglia il trattamento termico di distensione a 580°C. (standard Meusburger)

» Tempra:
 da 840 sino a 860°C
 sino a 180°C/220°C in olio/bagno caldo
 Durezza conseguibile: **52 HRC**

» Rinvenimento:
 riscaldare lentamente ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra;
 Tempo di mantenimento minimo in forno: 1 ora per ogni 25 mm dello spessore del pezzo

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:

