

CODICE MATERIALE:

1.2738 TSHH

CODICE SECONDO:

DIN: Lega speciale
AFNOR: -
UNI: -
AISI: -

CONSIGLI TECNICI:

- » Durezza omogenea in tutta la sezione trasversale
- » Migliore saldabilità
- » Maggiore tenacità del 1.2738

COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 0.26
Mn 1.45
Cr 1.25
Mo 0.50
Ni 1.05
V 0.12

RESISTENZA:

33 - 38 HRC
(≈ 1050 - 1200 N/mm²)

CONDUTTIVITÀ TERMICA SU 250°C:

41.3 $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
10.8	11.5	12.2	13.1			

CARATTERE:

- » Acciaio per stampi in plastica modificato, bonificato con ottime caratteristiche di fotoincisibilità; elevata conduttività termica e resistenza all'usura

IMPIEGO:

- » Piastre di forma senza restrizioni dimensionali, con cavità profonde ed elevate esigenze del nucleo

LAVORAZIONI:

- » Lucidatura, fotoincisione, erosione, nitrurazione: è possibile
- » Cromatura a spessore: è possibile

TRATTAMENTI TERMICI:

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

- » Ricottura di lavorabilità:

da 720°C 1 ora per ogni 25 mm dello spessore del pezzo
raffreddamento lento del forno

mass. 245 HB

- » Tempra:

880 °C

mantenere la temperatura di tempra da 15 a 30 minuti
raffreddamento in bagno caldo/olio/gas a pressione
durezza conseguibile: **50 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:

