

CODICE MATERIALE:

1.2344 / 1.2344 ESU*

CODICE SECONDO

DIN: X 40 CrMoV 5-1
AFNOR: Z 40 CDV 5
UNI: X 40 CrMoV 5-1 KU
AISI: H13 / H13 ESR

CONSIGLI TECNICI:

- » Sensibile alla corrosione; durante la lavorazione applicare continuamente un anticorrosivo (specialmente durante l'elettroerosione a filo)
- » **1.2344 ESU** ideale per la lucidatura a specchio

COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 0.40
 Si 1.00
 Mn 0.40
 S 0.03 (ESU 0.002)
 Cr 5.30
 Mo 1.40
 V 1.00
 W

RESISTENZA:

mass. 230 HB
 (≈ mass. 780 N/mm²)

CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100 °C:

26 $\frac{W}{mK}$

COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10⁻⁶/K]

100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C	700 °C
11.0	11.6	12.2	12.6	13.4	13.6	13.7

CARATTERE:

- » **Acciaio per lavorazioni a caldo** altolegato, elevata resistenza al calore, elevata resistenza all'usura a caldo e buona tenacità, buona lavorabilità, buona conduttività termica e insensibilità alle incrinature a caldo, solo parzialmente raffreddabile in acqua; disponibile come *ESU in caso di esigenze molto elevate

IMPIEGO:

- » Materiale standard per stampi per lavorazioni a caldo, per stampi di estrusione, per matrici, stampi per la lavorazione di materie plastiche

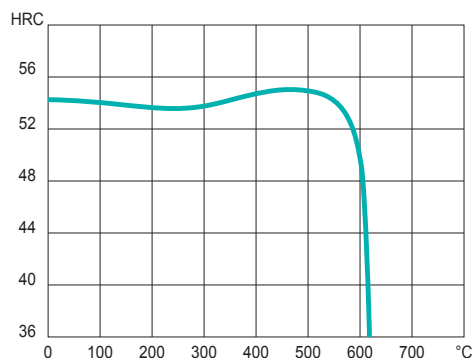
LAVORAZIONI:

- » Lucidatura, fotoincisione, erosione, nitrurazione: è possibile
- » Cromatura a spessore: solo in casi particolari

TRATTAMENTI TERMICI:

- » Ricottura di lavorabilità: da 750 sino a 800 °C ca. da 4 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. 230 HB**
- » Tempra: da 1020 sino a 1060 °C
mantenere la temperatura di tempra da 15 a 30 minuti
raffreddamento in acqua/olio
durezza conseguibile: **54 HRC**
- » Rinvenimento: riscaldare lentamente ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra;
Tempo di mantenimento minimo in forno: 1 ora per ogni 20 mm dello spessore del pezzo

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:



ESU)* rifusione sotto scoria