

CODICE MATERIALE:

CF-H25S+

CODICE SECONDO:

ISO: K20/K30
US Industry: C10/C13

CONSIGLI TECNICI:

- » Alternativa a CF-H40S+ per l'usura abrasiva
- » Dopo aver effettuato il taglio mediante elettroerosione a filo, asciugare i pezzi in un forno a massimo 100-110 °C per circa 2-3 ore per rimuovere il liquido dal legante

COMPOSIZIONE INDICATIVA (%):

WC	90,3
Co	8,5
Altro	1,2

PROPRIETÀ FISICHE E CHIMICHE:

- | | |
|---|---------------------------|
| » Dimensione grana WC media: | da molto fine a fine |
| » Densità (ISO 3369): | 14,55 g/cm ³ |
| » Durezza (ISO 3878): | 1680 HV10 |
| » Resistenza alla flessione (ISO 3327): | 3600 MPa |
| » Resistenza alla pressione: | 6500 MPa |
| » Modulo di elasticità: | 592 GPa |
| » Tenacia: | 10,3 MPa m ^{1/2} |
| » Conduttività termica a 100°C: | 90 W/mK |
| » Coefficiente di espansione termica (20-400 °C): | 5,1 10 ⁻⁶ /K |
| » Resistenza alla corrosione: | sì |

CARATTERE:

- » Tipo di grana da molto fine a fine con buona stabilità dei bordi nonostante l'elevata durezza

IMPIEGO:

- » Punzoni per tranciatura e matrici per materiali abrasivi soggetti a formazione di bave

LAVORAZIONE TRAMITE:

- » Lucidatura: molto indicata
- » Erosione: indicata
- » Rivestimento: indicato
- » Taglio al laser: indicato

TIPICA STRUTTURA DEL MATERIALE:

