

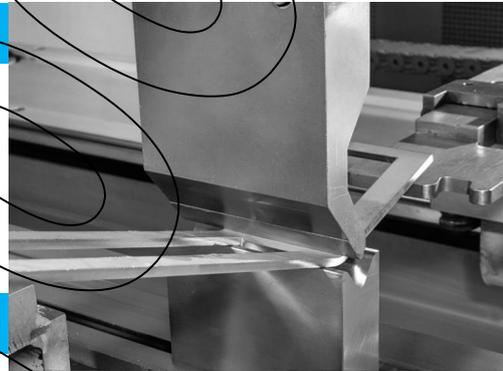
SIHARD 2080

RS201 - I.2080



PROPRIETA'

Acciaio ledeburitico al Cr per lavorazioni a freddo ad elevata stabilità dimensionale, con alta resistenza all'usura, buona tenuta di taglio, durezza elevata, buona resistenza alla compressione, temprabile in olio ed in aria.



IMPIEGHI

Punzoni e matrici per imbutitura e tranciatura - Lame circolari e rettilinee per lamiere fino a 2 mm - Pettini e rulli a filettare - Punzoni di testa per la produzione di chiodi - Lame per lana d'acciaio - Frese ad alto rendimento per la lavorazione del legno - Matrici e mandrini per trafilare d'aste e tubi - Rulli per profilatura e laminazioni speciali a freddo - Cilindri di laminazione a freddo per gabbie a più rulli - Stampi per materie plastiche - Stampi per refrattari, prodotti ceramici e bachelite - Strumenti di misura come calibri differenziali e calibri per coni e filetti.



COMPOSIZIONE CHIMICA (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Altro
2,05	0,25	0,30	11,50	-	-	-	-	-



NORME

SIJ	RAVNE	W.Nr.	EN/DIN	AFNOR	AISI/SAE
-	OCR12	I.2080	X210CR12	Z200C12	D3

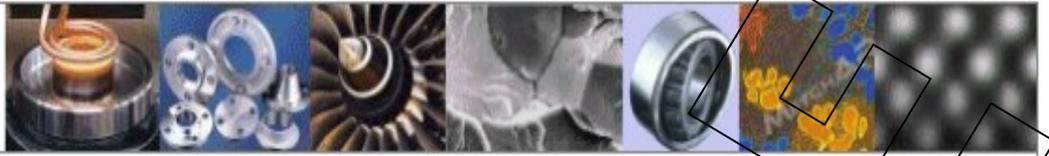


CARATTERISTICHE FISICHE

Modulo elastico [103 x N/mm²]: 210
 Densità [g/cm³]: 7.67
 Conducibilità termica [W/m.K]: 20
 Resistenza elettrica specifica [Ohm mm²/m]: 0.35
 Calore specifico [J/g.K]: 0.46
 Dilatazione termica 10⁻⁶ m °C⁻¹:

20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C	20-500°C	20-600°C	20-700°C
10,70	12,00	12,40	12,90	13,30	13,60	13,60





SIHARD I.2080 - INDICAZIONI DI TRATTAMENTO TERMICO

Ricottura di lavorabilità:

800÷840°C, raffreddamento lento in forno. Durezza massima 250 HB

Distensione:

650÷700°C, dopo completo riscaldamento mantenere in temperatura per 1-2 ore in atmosfera protettiva, raffreddamento lento in forno.

Tempra:

940÷980°C - olio, bagno di sale circa 400°C - Durezza dopo tempra 64 - 66 HRC.

960÷1000°C - olio, bagno di sale circa 400°C - Durezza dopo tempra 63 - 65 HRC.

Permanenza dopo riscaldamento completo a cuore: da 15 a 30'.

Rinvenimento:

Riscaldare lentamente fino alla temperatura di rinvenimento subito dopo tempra. Tempo in forno: 1h ogni 20 mm di spessore del pezzo, ma almeno 2 h. Raffreddamento in aria.

Almeno 2 rinvenimenti, un terzo è consigliato

	100° C	200° C	300° C	400° C	500° C	600° C
HRC	64	62	60	57	53	42

DIAGRAMMA C.C.T.

TEMPERATURA DI AUSTENITIZZAZIONE: TA = 980°C, ta = 15 min.

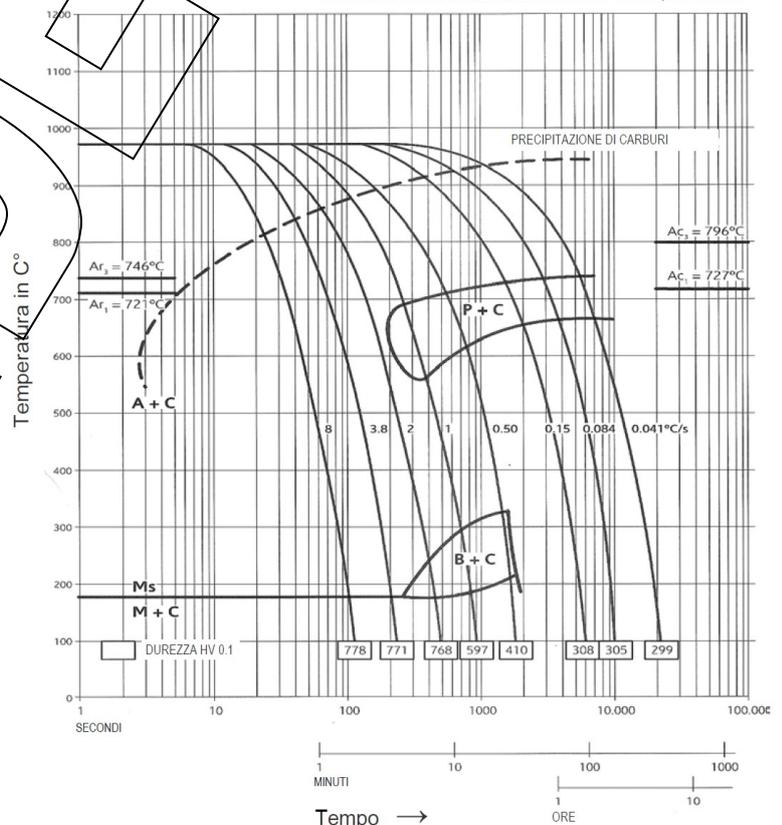
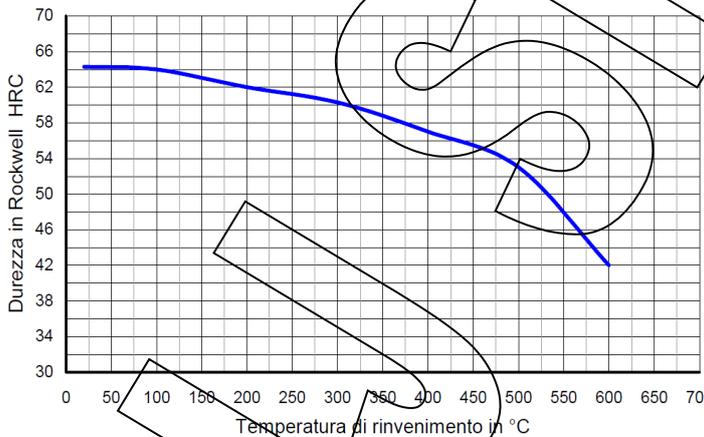


DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO



CONTATTI

SIDERTOCE S.p.A.

Via XX Settembre, 198 - 28883 Gravellona Toce (VB)
 Tel +39 0323 865208 Cell +39 335 6106452 Fax +39 0323 846562
 commerciale@sidertoce.com