

SIHARD S460

RS220 RAVNEX - OH 255ESR

PROPRIETA'

Buone caratteristiche temprabilità in aria e N_2 / vuoto, buona stabilità dimensionale, elevate doti di tenacità, resistenza all'usura e resistenza alla compressione. Comportamento nel processo di elettroerosione eccellente. Può essere nitrurato e rivestito. Caratteristiche meccaniche rispetto agli acciai ledeburitici al 12% di Cr più elevate.

IMPIEGHI

Utensili di taglio e tranciatura (punzoni e matrici).
Stampi per lavorazioni a freddo, trafilatura, imbutitura, coniatura, estrusione e rulli per filettare.
Lame. Strumenti di misura. Utensili per lavorazione del legno.
Stampi e inserti per la trasformazione delle materie plastiche dove è necessaria elevata resistenza all'usura.

COMPOSIZIONE CHIMICA (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Altro
1,00	1,10	0,30	8,00	2,70	-	0,30	-	-

NORME

SIJ	RAVNE	W.Nr.	EN/DIN	AFNOR	AISI/SAE
SIHARDS460	OH255	-	-	-	-

CARATTERISTICHE FISICHE

Modulo elastico [$10^3 \times N/mm^2$]: 210

Densità [g/cm^3]: 7,73

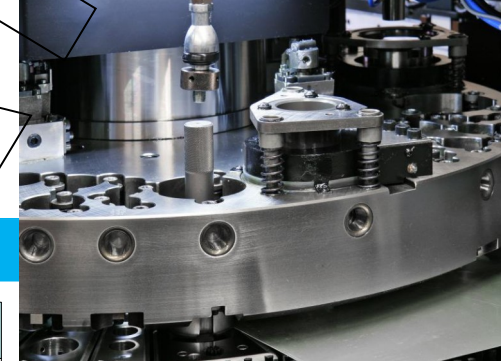
Conducibilità termica [$W/m.K$]:

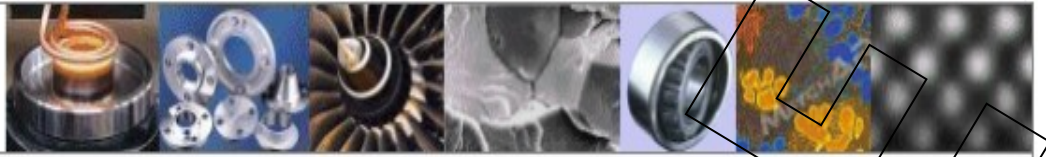
Resistenza elettrica specifica [$\Omega mm^2/m$]:

Calore specifico [$J/g.K$]:

Dilatazione termica $10^{-6} m \text{ } ^\circ C^{-1}$:

20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C	20-500°C	20-600°C	20-700°C	20-800°C
11,20	12,30	12,90	13,20	13,40	13,70	13,80	14,00





SIHARD S460 - INDICAZIONI DI TRATTAMENTO TERMICO

Ricottura di lavorabilità:

820÷860°C, raffreddamento lento in forno. Durezza massima 250 HB

Distensione:

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

Tempra:

1040÷1080°C Spegnimento in olio, bagno di sale, vuoto/N2, aria soffiata, aria. Permanenza dopo riscaldamento completo a cuore: da 15 a 30'.

Rinvenimento:

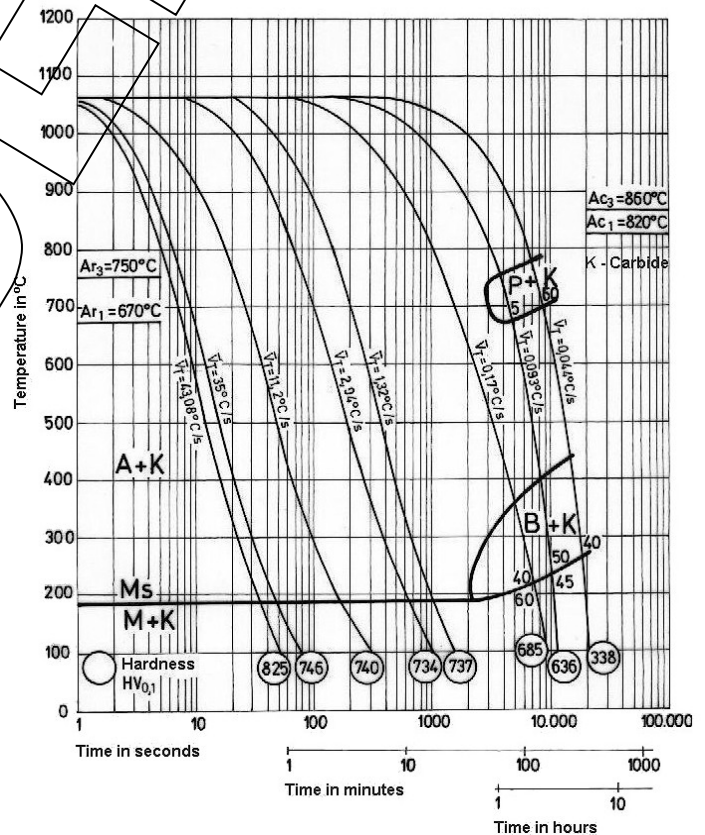
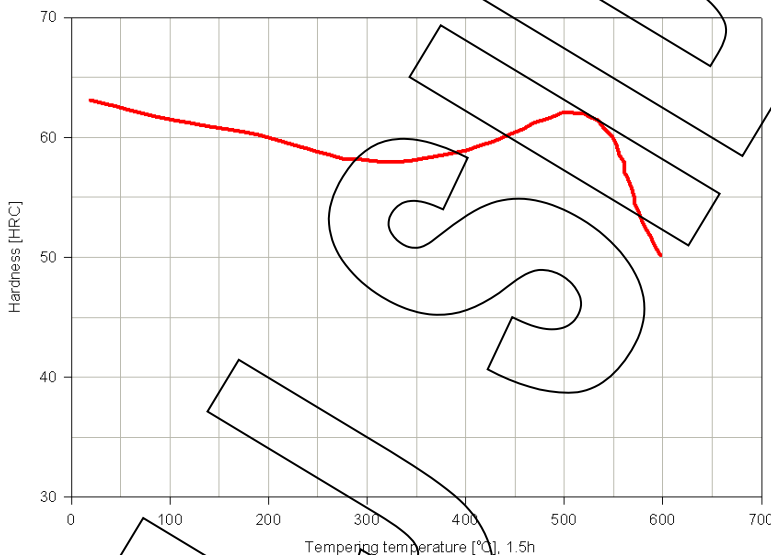
Vedi diagramma sotto riportato.

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

Si raccomandano almeno 3 rinvenimenti.

Forgiatura: 1050÷900°C

	200° C	300° C	400° C	500° C	520° C	540° C	560° C	580° C	600° C
HRC	60	58	59	62	62	61	58	53	50



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