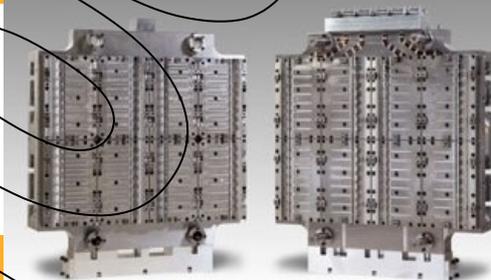


# SIMOLD 2085

RSI 18 - I.2085

## PROPRIETA'

Acciaio speciale martensitico alto legato, caratterizzato da elevata resistenza alla corrosione, allo stato bonificato di fornitura, (280÷325 HB), garantisce una buona stabilità dimensionale ed un'ottima lucidabilità. Eccellente per la realizzazione di componenti che devono resistere a materie plastiche aggressive. Ottima lavorabilità grazie al contenuto di Zolfo



## IMPIEGHI

Componenti per l'industria alimentare e l'industria chimica – Utensili per la lavorazione di materie plastiche – Matrici per l'estrusione di profilati in PVC, ABS, ecc.  
- Coclee e cilindri per la pressofusione di materie plastiche.



## COMPOSIZIONE CHIMICA (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Altro
0,30	Max 1,00	Max 1,40	15,00 ÷ 17,00	-	Max 1,00	-	-	S 0,12



## NORME

SIJ	RAVNE	W.Nr.	EN/DIN	AFNOR	AISI/SAE
SIMOLD 2085	PK4S	I.2085	X33CrSi16		420F

Processo di produzione: convenzionale

Stato di fornitura: bonificato 280 - 325 HB

## CARATTERISTICHE FISICHE

Modulo elastico [103 x N/mm<sup>2</sup>]: 212

Densità [g/cm<sup>3</sup>]: 7,65

Conducibilità termica [W/m.K]: 18

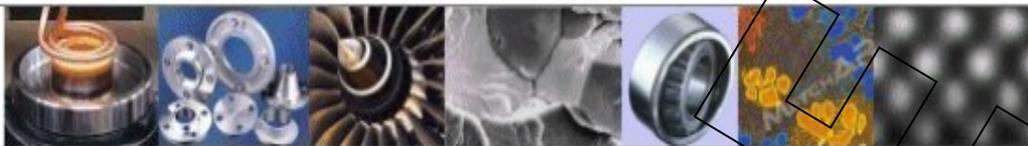
Resistenza elettrica specifica [Ohm mm<sup>2</sup>/m]: 0,65

Calore specifico [J/g.K]: 460

Dilatazione termica 10<sup>-6</sup>m °C<sup>-1</sup>:

20-100°C	20-200°C	20-300°C	20-400°C	20-500°C
11,00	11,10	11,20	11,80	12,00





## SIMOLD 2085 - INDICAZIONI DI TRATTAMENTO TERMICO

### Ricottura di lavorabilità:

760÷780°C Lento raffreddamento in forno (10/20°C/h) durezza max 230 HB

### Distensione:

Per eliminare le tensioni indotte dalla lavorazione meccanica portare a temperatura di circa 650°C. Dopo completo riscaldamento, mantenere in temperatura per almeno 1 ora in atmosfera protettiva. Lento raffreddamento in forno. Questa operazione serve anche per ridurre le deformazioni durante il ciclo di trattamento termico.

### Tempra:

1000÷1040 °C, spegnimento in olio, N<sub>2</sub>, bagno di sali (500÷550°C), aria.

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

Durezza dopo tempra 49 HRc.

### Rinvenimento:

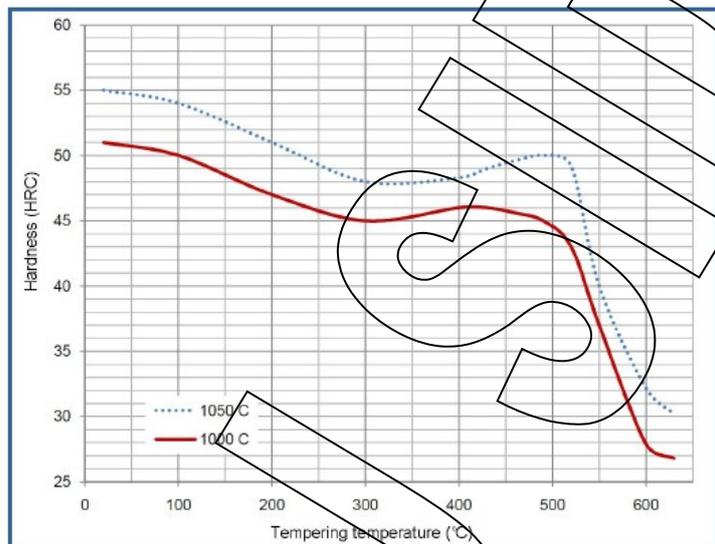
vedere tabella sotto riportata.

Riscaldare lentamente fino alla temperatura di rinvenimento immediatamente dopo tempra. Tempo in forno: 1 ora ogni 20 mm di spessore del pezzo, ma minimo 2 ore. Raffreddamento in aria. Si raccomandano minimo 3 rinvenimenti.

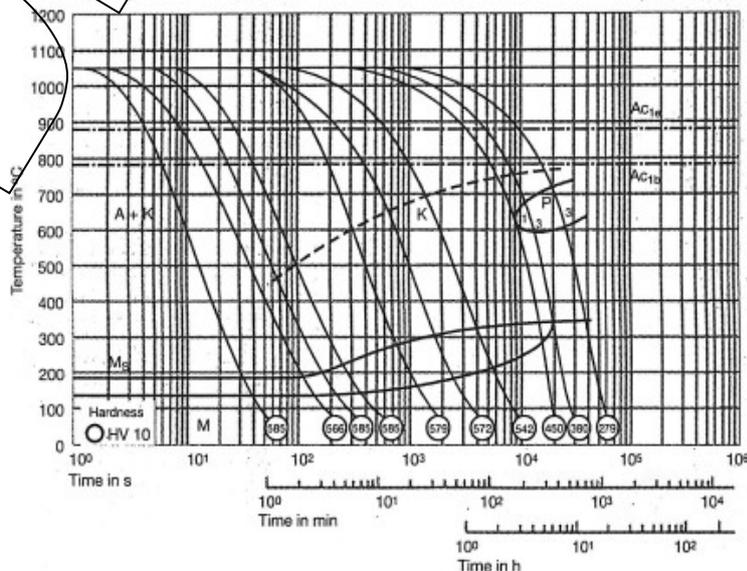
### Durezza ottenibile:

	100° C	200° C	300° C	400° C	450° C	500° C	550° C	600° C
HRC	48	48	47	46	47	47	36	30

Tempering Diagrams



Time-temperature-transformation diagram



## 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