

SIMOLD 2312

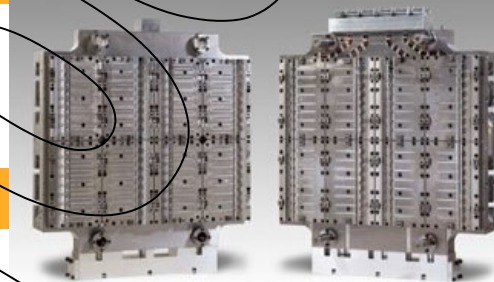
RS 100 - I.2312

PROPRIETA'

Acciaio con elevata temprabilità, lavorabilità migliorata dalla presenza di zolfo, trova il suo utilizzo nella fabbricazione di portastampi e stampi di medie e grandi dimensioni che non necessitano di finitura superficiale particolarmente spinte.

IMPIEGHI

Stampi e portastampi in genere - Piastre d'appoggio - Stampi per materie plastiche ad iniezione ed a compressione - Particolari per l'industria delle costruzioni meccaniche.



COMPOSIZIONE CHIMICA (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	S
0,40	0,40	1,50	1,90	0,20	-	-	-	0,075



NORME

SIJ	RAVNE	W.Nr.	EN/DIN	AFNOR	AISI/SAE
SIMOLD2312	UTOPN	I.2312	40CrMnMoS8-6	-	-

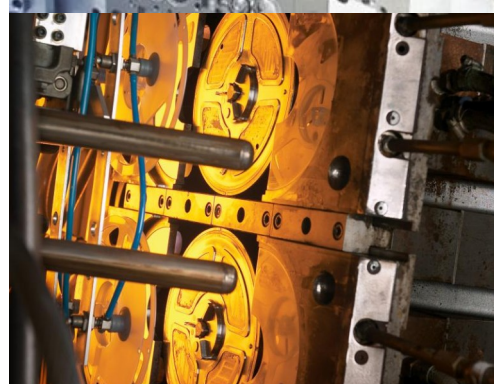


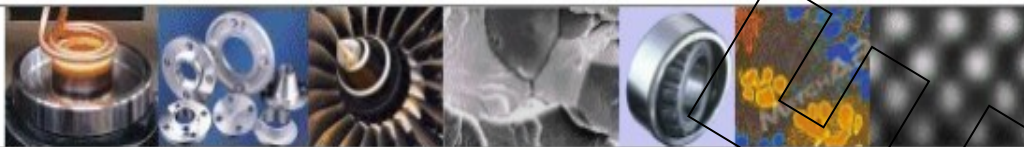
Processo di produzione: convenzionale
Stato di fornitura: bonificato 280 - 325 HB

CARATTERISTICHE FISICHE

Modulo elastico [103 x N/mm²]: 210
 Densità [g/cm³]: 7,83
 Conducibilità termica [W/m.K]: 33,3
 Resistenza elettrica specifica [Ohm mm²/m]: 0,19
 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
11,70	13,10	13,50	14,00	14,40	14,60	14,70





SIMOLD 2312 - INDICAZIONI DI TRATTAMENTO TERMICO

Ricottura di lavorabilità:

710÷740°C lento raffreddamento in forno (10/20°C/h)

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:

830÷880°C, spegnimento in olio, N₂, bagno di sali (180÷220°C), aria.

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

Durezza dopo tempra 51 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.

	100° C	200° C	300° C	400° C	500° C	600° C	700° C
HR C	51	50	48	46	42	36	28

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO

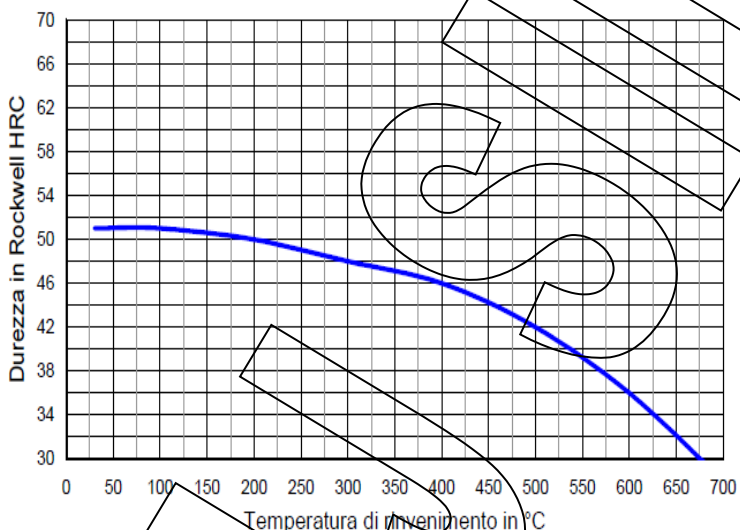
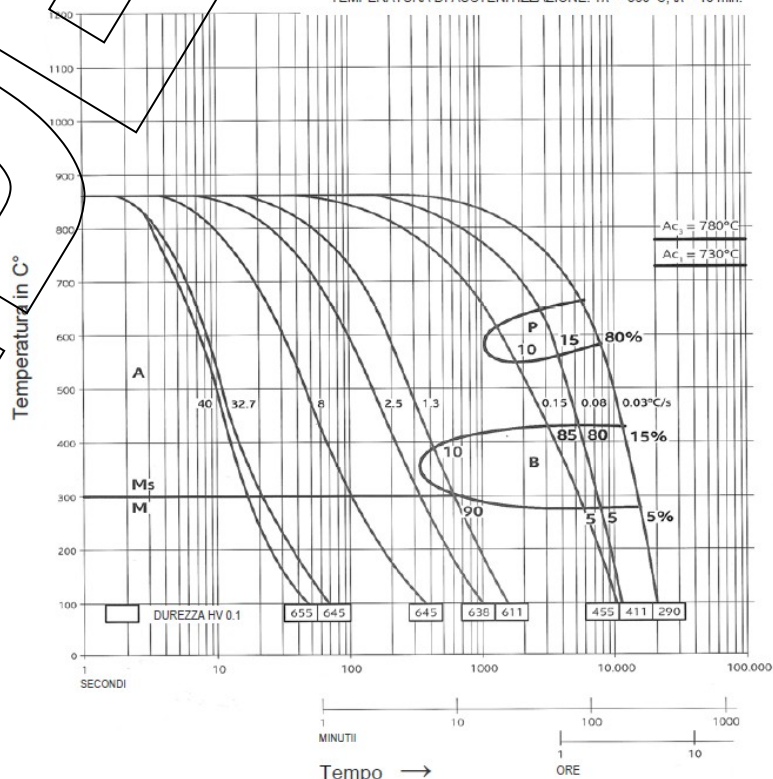


DIAGRAMMA C.C.T.

TEMPERATURA DI AUSTENITIZZAZIONE: T_A = 860°C, t_A = 15 min.



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