

SIRAPID 3343

RS601 - I.3343

PROPRIETA'

Acciaio rapido al W-Mo per impiego universale, caratterizzato da elevata durezza abbinata a ottima tenacità, buona resistenza all'usura, eccellenti doti di taglio e alta resistenza al rinvenimento a caldo. Ottime doti di temprabilità.



IMPIEGHI

Maschi per filettare - Punte elicoidali - Rulli e pettini a filettare - Alesatori - Brocche - Seghe per metalli - Frese di ogni genere - Utensili per la lavorazione del legno - Utensili per lavorazioni a freddo - componenti per iniettori di motori diesel - Tranciatura - Tranciatura fine.



COMPOSIZIONE CHIMICA (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	Altro
0,90	0,45 max	0,40 max	4,15	4,95	-	1,90	6,60	-



NORME

SIJ	RAVNE	W.Nr.	EN/DIN	AFNOR	AISI/SAE
SIRAPID3343	BRM2	I.3343	HS6-5-2	Z80WDCV6	M2



CARATTERISTICHE FISICHE

Modulo elastico [103 x N/mm²]: 217

Densità [g/cm³]: 8,12 a 20°C

Conducibilità termica [W/m.K]: 19 a 20°C

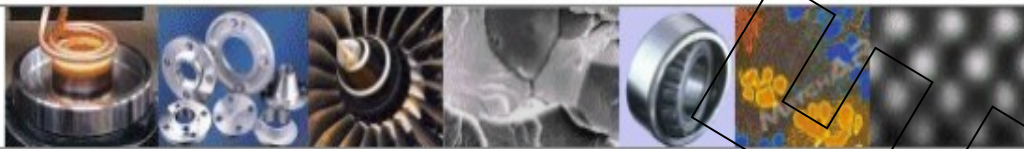
Resistenza elettrica specifica [Ohm mm²/m]: 0,54

Calore specifico [J/g.K]: 0,46

Dilatazione termica 10⁻⁶m °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
10,70	11,70	11,90	12,40	12,70	13,10	13,40	13,40





SIRAPID 3343 - INDICAZIONI DI TRATTAMENTO TERMICO

Stato di fornitura:

ricotto max 229 HB

Ricottura:

820÷880°C Lento raffreddamento in forno (10/20°C/h), per ottenere una durezza massima di 225-280 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:

1180 - 1230°C, spegnimento in olio, N₂, bagno di sali (500-550°C), aria.

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

Durezza dopo tempra superiore a 64 HRC.

Rinvenimento:

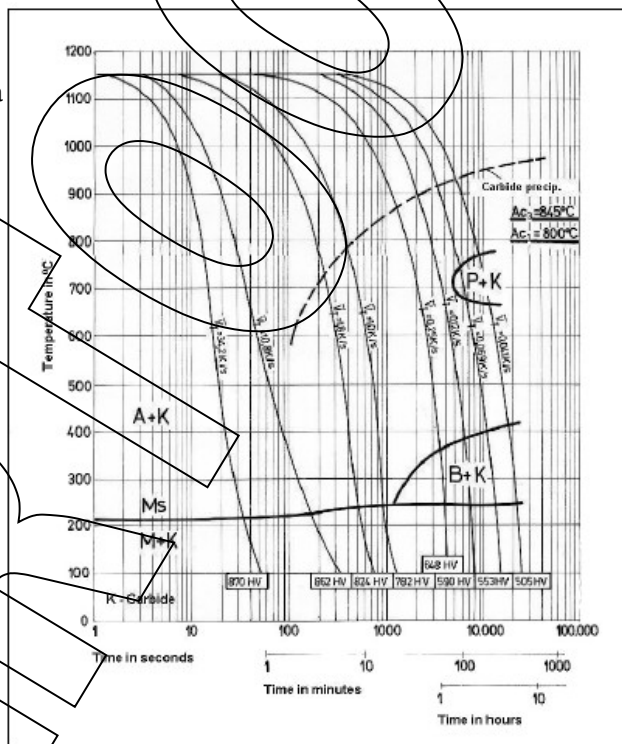
vedere tabella sotto riportata.

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.

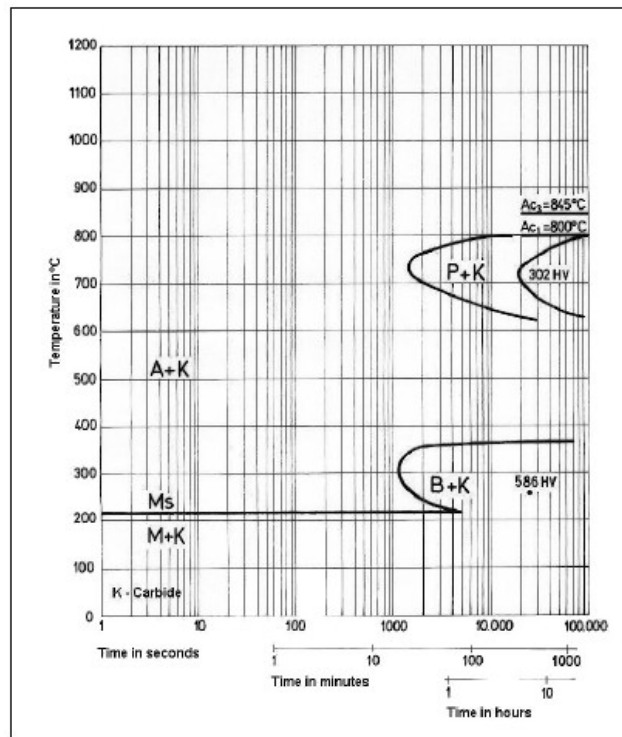
Durezza ottenibile:

61 – 64 HRC

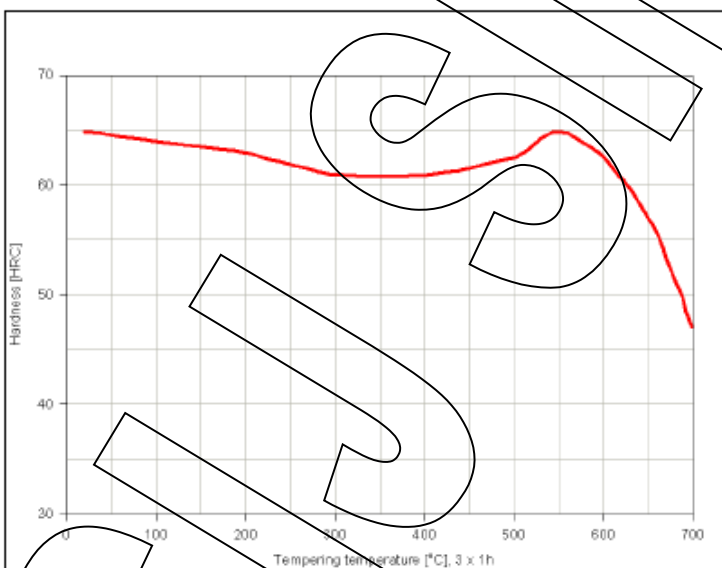
Continuous Cooling Transformation (CCT) Diagram



Time-Temperature Transformation (TTT) Diagram



	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	525 °C	550 °C	575 °C	600 °C	650 °C	700 °C
HRC	63	61	61	62	64	65	64	62	57	47



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