

Acciaio per stampi per materie plastiche resistenti alla corrosione W.Nr.1.2316

Corrispondenze approssimative:

UNI	EURONORM	DIN	WERKSTOFF	AFNOR	AISI
--	--	X36CrMo17	1.2316	--	--

Analisi Chimica indicativa (%):

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	S
0,36	--	--	--	16,00	--	--

Stato di fornitura e durezza d'impiego:

- Bonificato a circa 300 HB

Utilizzo:

- Acciaio più resistente alla corrosione rispetto al W.Nr.1.2083. Acciaio inossidabile per stampi di materie plastiche, resistente alla corrosione come aminoacidi e termoplastici a forte sviluppo di acidi, buona lucidabilità, resistenza all'usura; da tutte queste qualità ne deriva una maggiore durata dello stampo e una conseguente riduzione dei costi di manutenzione, la superficie delle impronte mantiene la sua finitura originaria per lunghi periodi di esercizio, anche lavorando in ambienti ad elevata umidità non richiedono una particolare protezione.

Trattamenti termici:

Caratteristiche fisiche Coefficiente di dilatazione termica:

	10xm	20-100	20-200	20-300	20-400	20-500	20-600	20-700°
m x°C		10,5	11	11	12	-	-	-

Fucinatura:

- 1050-850°C raffreddamento lento in forno, in materiale termoisolante, oppure aria calma.

Ricottura di addolcimento:

- 760 - 800°C, raffreddamento lento in forno, durezza ottenibile max. 230 HB

Tempra:

- Riscaldamento a temperatura da 1020 a 1050°C, con permanenza a regime;raffreddamento in olio o bagno termale a 500-550° C.
Durezza dopo spegnimento 49 HRC.

Acciaio per stampi per materie plastiche resistenti alla corrosione W.Nr.1.2316

Rinvenimento:

- Riscaldamento lento a temperatura di rinvenimento subito dopo la tempra.
- Permanenza in forno 1 ora per ogni 20 mm.
- Di spessore dello stampo, con un minimo di 2 ore.
- Raffreddamento in aria. Valori indicativi per la durezza dopo il rinvenimento sono rilevabili dal diagramma di rinvenimento.

Rinvenimento:

°C	100	200	300	400	500	600	
HRC	49	47	46	46	47	32	

Diagramma continuo tempo-temperatura-trasformazione

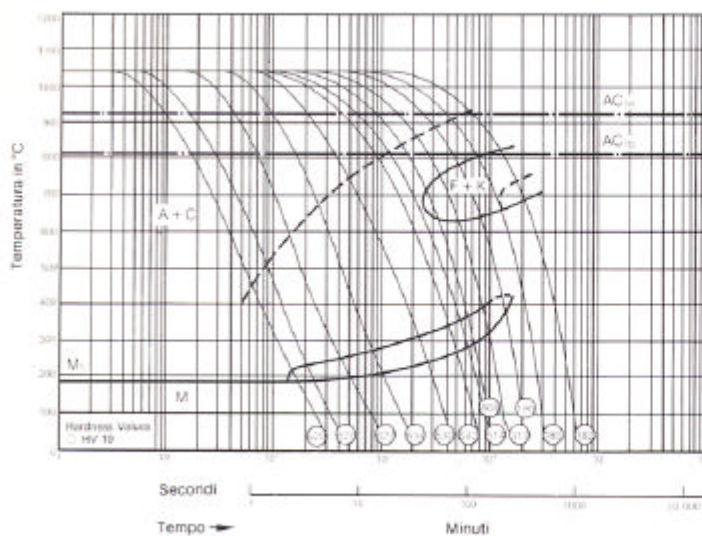


Diagramma di rinvenimento

