

Thermodur® 2365 Superclean / Thermodur® 2365 EFS

SCHEDA TECNICA MATERIALE 32CrMoV12-28 1.2365

ACCIAIO PER LAVORAZIONE A CALDO

ANALISI CHIMICA (IN MASSA%)

C	Cr	Mo	V
0,32	3,0	2,8	0,5

CARATTERISTICHE MATERIALE

- » Acciaio per lavorazione a caldo legato al Cr Mo V con struttura estremamente fine
- » Eccellente resistenza agli shock termici
- » Resistenza al calore molto elevata
- » Ottima resistenza all'usura a caldo
- » Buona tenacità
- » Raffreddabile ad acqua
- » Migliore conigliabilità

CAMPI APPLICATIVI

- » Acciaio da utensile per lavorazioni a caldo per elevate sollecitazioni da shock termico
- » Utensili per lo stampaggio a caldo veloce
- » Matrici per forgiatura e inserti per matrici
- » Utensili di estrusione per la lavorazione di acciaio e metalli pesanti
- » Utensili di pressocolata per la lavorazione di metalli pesanti
- » Mandrini foratori

NORMATIVE E DESIGNAZIONI

DIN EN ISO	32CrMoV12-28 1.2365
AISI	H10
B.S. ¹	BH10
AFNOR ¹	32CDV12-28
GOST	3Ch3M3F
UNE	F.520.O

¹ designazione obsoleta

Thermodur® 2365 Superclean / Thermodur® 2365 EFS

SCHEMA TECNICA MATERIALE 32CrMoV12-28 1.2365

THERMODUR 2365 EFS

Tramite l'utilizzo delle più moderne tecnologie, processi speciali di fusione, la scelta della materia prima fino al trattamento termico gli acciai per lavorazione a caldo vengono realizzati con una struttura extra fine (EFS). Il miglioramento dell'isotropia delle proprietà del materiale costituisce la base per una durata dell'utensile più lunga e uniforme.

THERMODUR 2365 SUPERCLEAN

Per esigenze più elevate si consiglia la variante rifusa (ESR) Thermodur 2365 Superclean.

CARATTERISTICHE FISICHE

Coefficiente di dilatazione termica in	10 ⁻⁶ /K
» 20 - 100°C	11,8
» 20 - 200°C	12,5
» 20 - 300°C	12,7
» 20 - 400°C	13,1
» 20 - 500°C	13,5
» 20 - 600°C	13,6
» 20 - 700°C	13,8

Conducibilità termica in W/(m K)	Ricotto	Bonificato
» 20°C	32,8	31,4
» 350°C	34,5	32,0
» 700°C	32,2	29,3

TRATTAMENTO TERMICO

	Temperatura	Raffreddamento	Durezza
Ricottura di addolcimento (+A)	750 - 800 °C	Forno	max. 229 HB
Tempra	1030 - 1050 °C	Olio, Bagno di sale (500 - 550 °C)	52 HRC (dopo spegnimento)

RINVENIMENTO

Temperatura di rinvenimento in °C	100	200	300	400	500	550	600	650	700
Durezza in HRC	51	50	50	50	52	50	47	40	34

Thermodur® 2365 Superclean / Thermodur® 2365 EFS

SCHEMA TECNICA MATERIALE 32CrMoV12-28 1.2365

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO

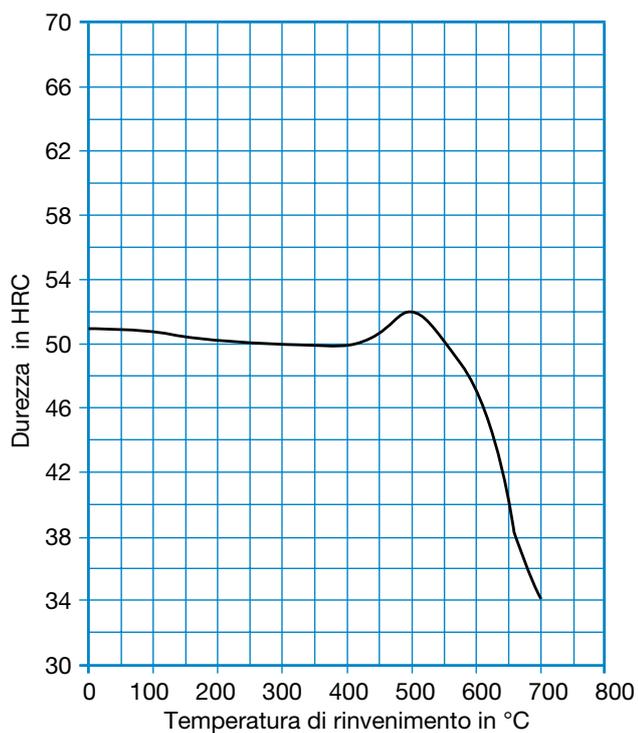


DIAGRAMMA RESISTENZA A CALDO

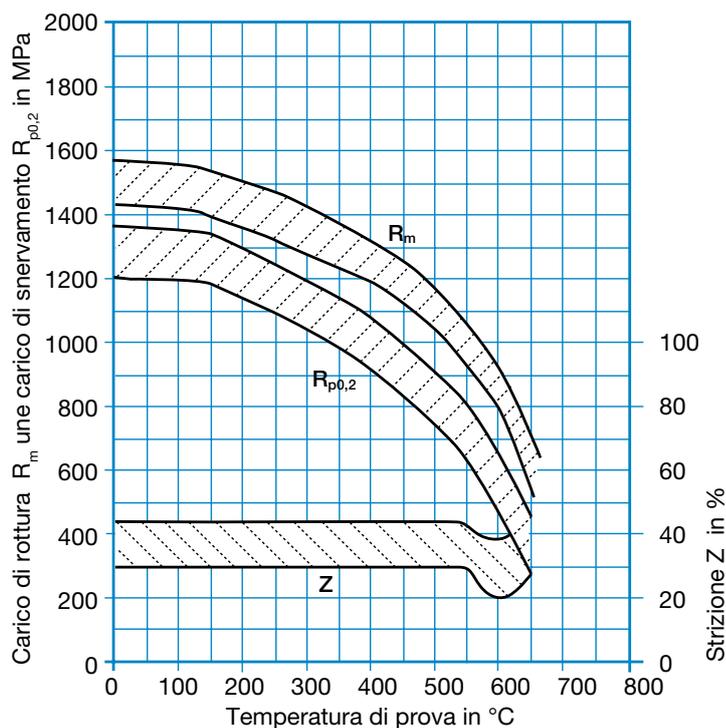
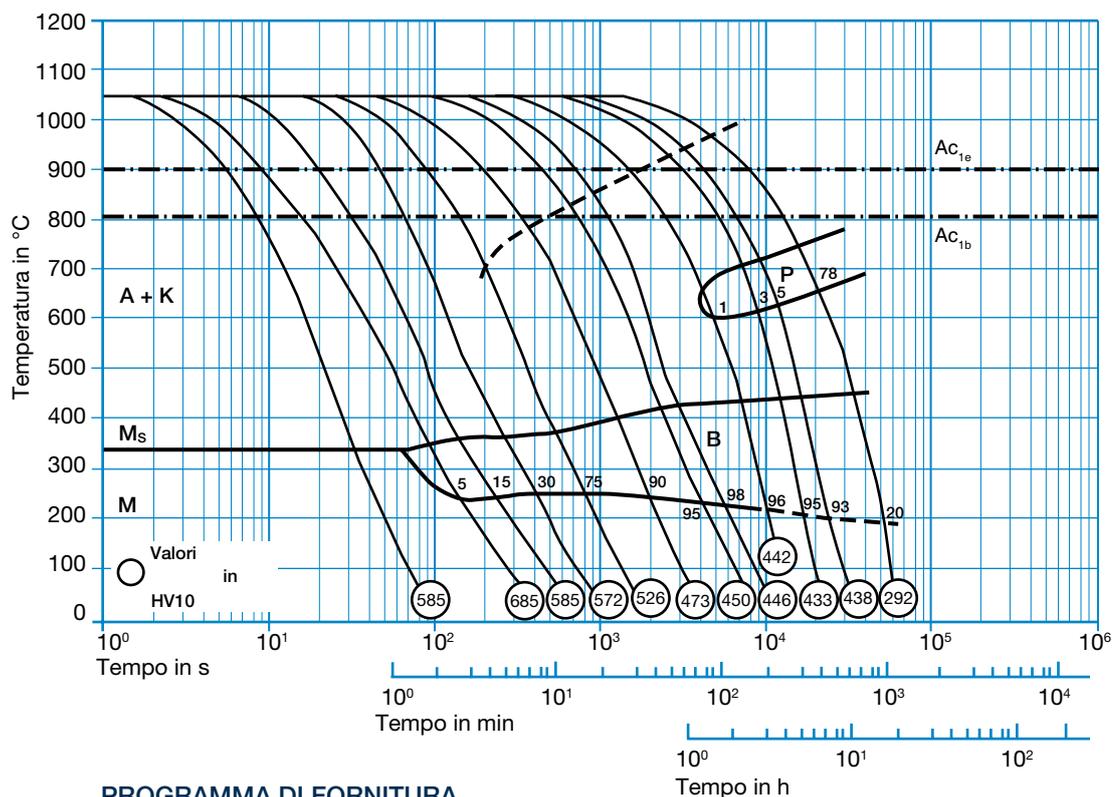


DIAGRAMMA CONTINUO TEMPO TEMPERATURA TRASFORMAZIONE



PROGRAMMA DI FORNITURA

Puoi trovare il nostro intero programma di fornitura sulla brochure “Soluzioni high-tech per il mondo di domani ” e sulla nostra Homepage www.dew-stahl.com.

Ci riserviamo espressamente il diritto di modificare il contenuto delle nostre schede tecniche in qualsiasi momento senza preavviso, eliminarle e/o modificarle in altro modo. Con riserva di errori e errori di stampa.

Deutsche Edelstahlwerke GmbH
Auestr. 4
58452 Witten
Fon: +49 (0) 2302 29 - 0
Fax: +49 (0) 2302 29 - 4000

info@dew-stahl.com
www.dew-stahl.com