

SCHEDA TECNICA MATERIALE

X38CrMoV5-3

1.2367

ACCIAIO PER LAVORAZIONE A CALDO

COMPOSIZIONE CHIMICA (IN MASSA-%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,37	0,3	0,4	5,0	3,0	0,6

CARATTERISTICHE MATERIALE

- » acciaio per lavorazione a caldo legato al Cr Mo V
- » eccellente resistenza a caldo
- » eccellente resistenza agli shock termici
- » formidabile resistenza a usura a caldo
- » tenacità molto buona
- » la migliore resistenza al rinvenimento per lungo tempo

CAMPI APPLICATIVI

- » acciaio per lavorazione a caldo con il 3 % di Mo per elevati stress alle alte temperature
- » utensili pressocolata per la lavorazione di metalli leggeri e pesanti
- » utensili per estrusione di metalli leggeri e pesanti
- » stampi e inserti stampo per lo stampaggio a caldo
- » utensili per lo stampaggio a caldo veloce

NORMATIVE E DESIGNAZIONI

DIN EN ISO 4957 ¹	X38CrMoV5-3
SEL	1.2367
AFNOR ²	Z38CDV5-3

¹ Thermotur 2367 Superclean con % di Si ottimizzata

² designazione obsoleta

Thermodur® 2367 EFS Superclean

Thermodur® 2367 EFS

THERMODUR 2367 EFS

Per realizzare acciai per lavorazione a caldo a struttura extra fine (EFS) vengono utilizzate le più moderne tecnologie, processi speciali di fusione, materia prima selezionata fino al trattamento termico. Il miglioramento dell'isotropia e delle proprietà del materiale costituiscono la base per un'elevata e uniforme durata dell'utensile.

THERMODUR 2367 EFS SUPERCLEAN

Per le esigenze più elevate si consiglia la versione rifusa (ESU) Thermodur 2367 EFS Superclean.

CARATTERISTICHE FISICHE

Coefficiente di dilatazione termica $10^{-6}/K$

» 20 - 100 °C	11,9
» 20 - 200 °C	12,5
» 20 - 300 °C	12,6
» 20 - 400 °C	12,8
» 20 - 500 °C	13,1
» 20 - 600 °C	13,3
» 20 - 700 °C	13,5

Conducibilità termica W/(m K) ricotto bonificato

» 20 °C	30,8	29,8
» 350 °C	33,5	33,9
» 700 °C	35,1	35,3

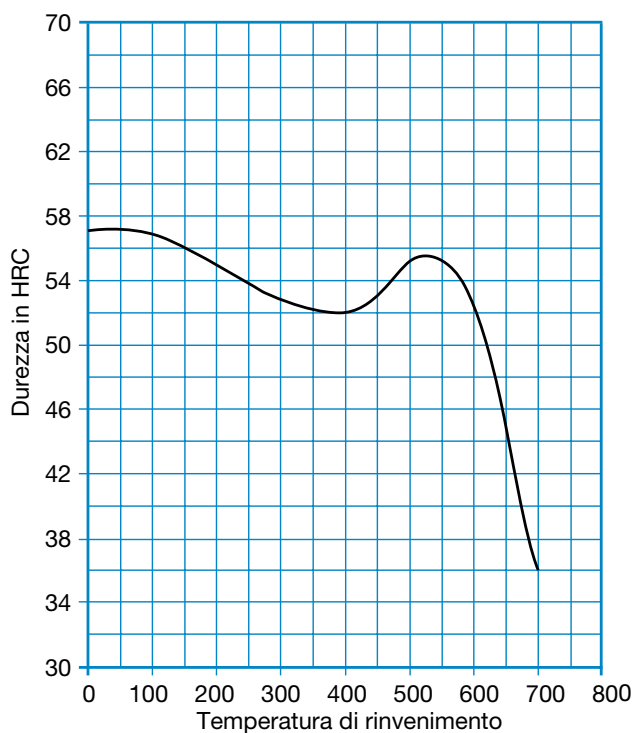
TRATTAMENTO TERMICO

	Temperatura	Raffreddamento	Durezza
Ricottura di addolcimento (+A)	750 - 800 °C	Forno	max. 229 HB
Tempra	1020 - 1050 °C	Aria, Olio, Sale (500 - 550 °C)	57 HRC (dopo spegnimento)

RINVENIMENTO

Temperatura di rinvenimento °C	100	200	300	400	500	550	600	650	700
Durezza in HRC	57	55	53	52	55	55	52	45	36

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO



CARICHI DI ROTTURA E DI SNERVAMENTO A CALDO

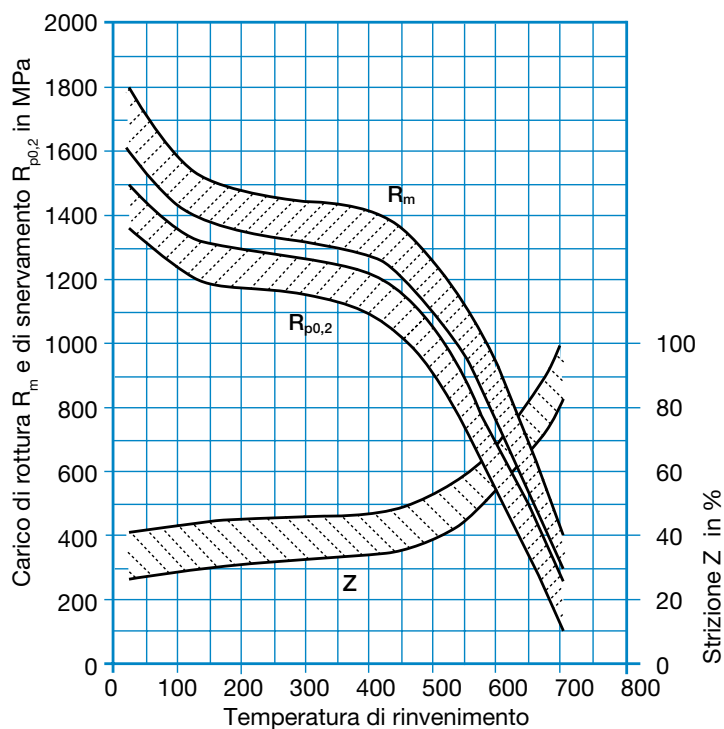
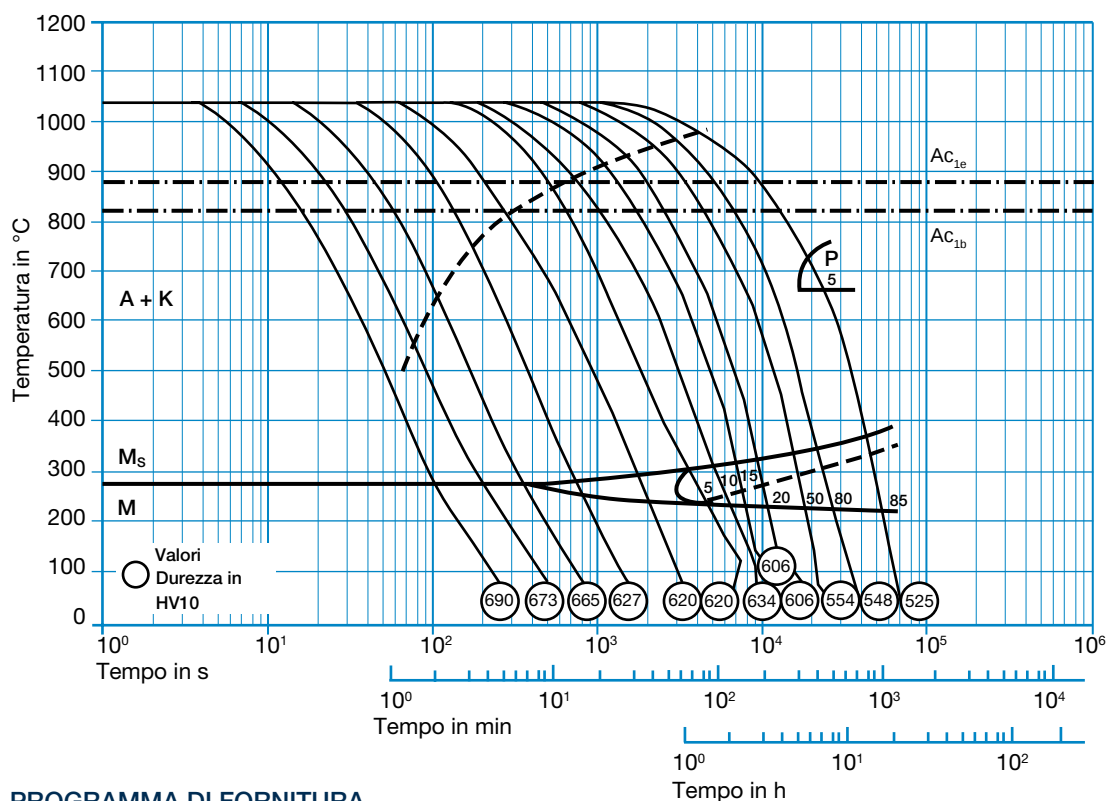


DIAGRAMMA CONTINUO TEMPO TEMPERATURA TRASFORMAZIONE



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
Austr. 4
58452 Witten
Fon: +49 (0) 2302 29 - 0
Fax: +49 (0) 2302 29 - 4000

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