

Formadur® 320/320 Superclean

C 0,34 Mn 0,80 Cr 1,70 Ni 0,50 Mo 0,40

Descrizione	Acciaio per stampi plastica bonificato con migliorata penetrazione della bonifica a cuore rispetto al 1.2738. Buona lavorabilità, lucidabilità, saldabilità e fotoincidibilità. Formadur® 320 offre notevoli migliorie specialmente per gli stampi di grandi dimensioni. Modifiche mirate all'analisi chimica, nonché ulteriori accorgimenti alla fusione e alla metallurgia secondaria, conferiscono a Formadur® 320 proprietà eccezionali. Per esigenze elevate consigliamo l'utilizzo del Formadur® 320 Superclean (ESU).						
Caratteristiche Fisiche	Coefficiente di dilatazione termica °C 10-6 m/(m • K) 20 - 100 20 - 200 20 - 300 20 - 400 20 - 500 20 - 600 20 - 700 11,1 12,9 13,4 13,5 13,8 14,1 14,3 Conducibilità termica °C 20 350 700 W/(m • K) 36,0 37,4 33,0						
Utilizzo Principale	Formadur® 320 è particolarmente adatto per stampi plastica per iniezione e compressione di grande formato con impronte profonde ed elevate esigenze di durezza a cuore, ad es. stampi per paraurti, stampi per portelloni posteriori, parafanghi, spoiler, cruscotti, televisori e molto altro. Con una durezza di fornitura di 310 - 355 HB è garantita la massima resistenza a usura.						
Trattamenti Termici	Ricottura di addolcimento °C 710 – 740 Tempra °C 820 – 850 Rinvenimento °C HRC	Raffreddamento Forno Spegnimento Polimeri e olio 100 200 300 400 51 50 48 47	Durezza di ricottura HB Max. 235 Durezza dopo spegnimento HRC 51 500 600 700 42 35 28				

Diagramma continuo Tempo-Temperatura-Trasformazione

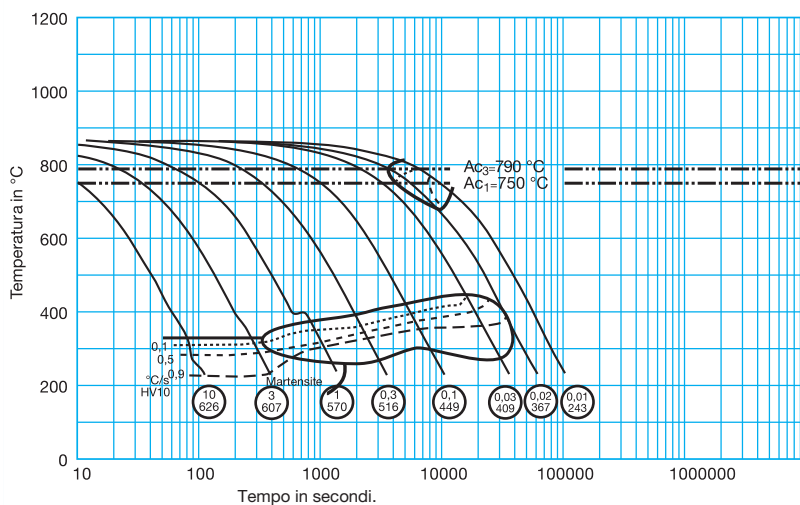


Diagramma di rinvenimento

