

BA40 ESU

1.2885

COMPOSIZIONE CHIMICA (IN MASSA -%)

C	Cr	Mo	V	Co
0,32	3,00	2,80	0,50	3,00

UNI	DIN	Wr.N°	AISI
~30 CrMoCoV 12 30 12 KU	X 32CrMoCoV 3 3 3	1.2885	H10+Co

STATO DI FORNITURA

Il **BA40 ESU - 1.2885** è fornito rifuso allo stato ricotto con durezza massima 230 HB, fresato o tornito in modo da garantire l'assenza di difetti superficiali.

CARATTERISTICHE

Il BA40 ESU - 1.2885 è un acciaio legato al Cromo - Molibdeno - Vanadio - Cobalto. È quanto di meglio la moderna tecnologia possa offrire per lo specifico impiego.

Il lingotto fabbricato al forno elettrico seguito dal degasaggio sottovuoto, viene rifuso sotto elettroscoria (ESU - ESR) che consente di garantire l'assenza di difetti interni come inclusioni non metalliche e segregazioni, ottenendo così caratteristiche meccaniche elevate e un'ottima isotropia.

LE PECULIARITÀ DI QUESTO ACCIAIO SONO:

- Elevatissimi valori di durezza a caldo.
- Buona resistenza allo shock termico.
- Elevata tenacità e duttilità.
- Elevata lavorabilità e lucidabilità.
- Elevata stabilità dimensionale.
- Elevata stabilità al rinvenimento.
- Raffreddabile in acqua.

APPLICAZIONI

- Utensili per stampaggio a caldo di materiali non ferrosi (rame, ottone, leghe di alluminio).
- Utensili per la pressocolata di materiali non ferrosi (leghe pesanti).
- Utensili per estrusione metalli pesanti (matrici, tacchi pressatori, spine, mandrini, ecc.).

TRATTAMENTO TERMICO

RICOTTURA DI DISTENSIONE: circa a 650 °C e lento raffreddamento in forno.

RICOTTURA DI ADDOLCIMENTO: 800 ÷ 850 °C per un tempo di permanenza calcolato in base alle dimensioni del pezzo con conseguente raffreddamento lento in forno.

TEMPRA:

1° preriscaldamento 400 °C per il tempo necessario a raggiungere la temperatura a cuore, indicativamente 1min/mm di spessore.

2° preriscaldamento 650 °C permanenza temperatura 1min/mm di spessore.

3° preriscaldamento 850 °C per il tempo necessario a raggiungere la temperatura a cuore, indicativamente 1min/mm di spessore.

AUSTENIZZAZIONE: 1020 ÷ 1060 °C.

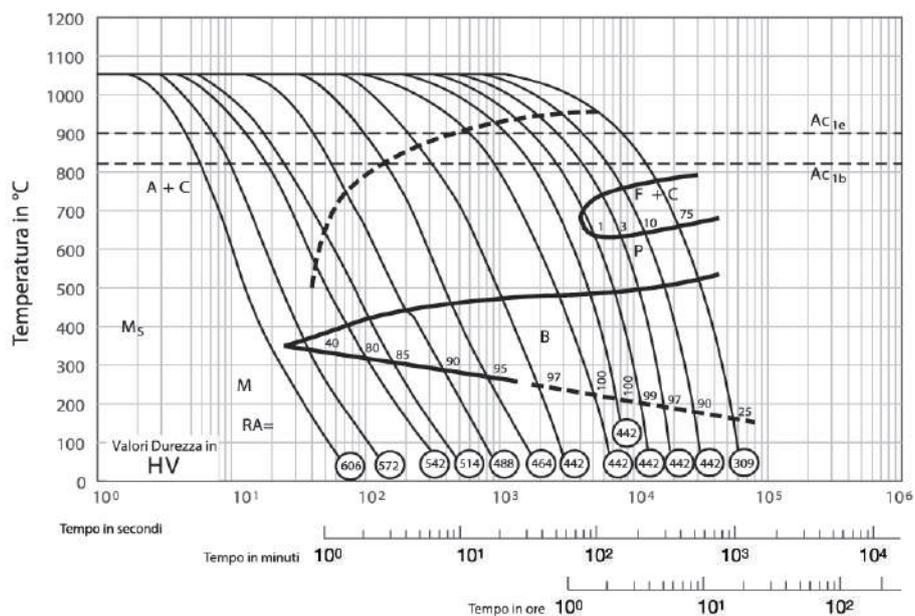
SPEGNIMENTO: olio (caldo 60 ÷ 80 °C) bagno termale 500 ÷ 550 °C - azoto.

NOTA: durante lo spegnimento una volta raggiunti gli 80 ÷ 100 °C procedere subito con almeno 3 rinvenimenti oltre 575 °C.

TRATTAMENTO DI NITRURAZIONE O TENIFER: possibili.

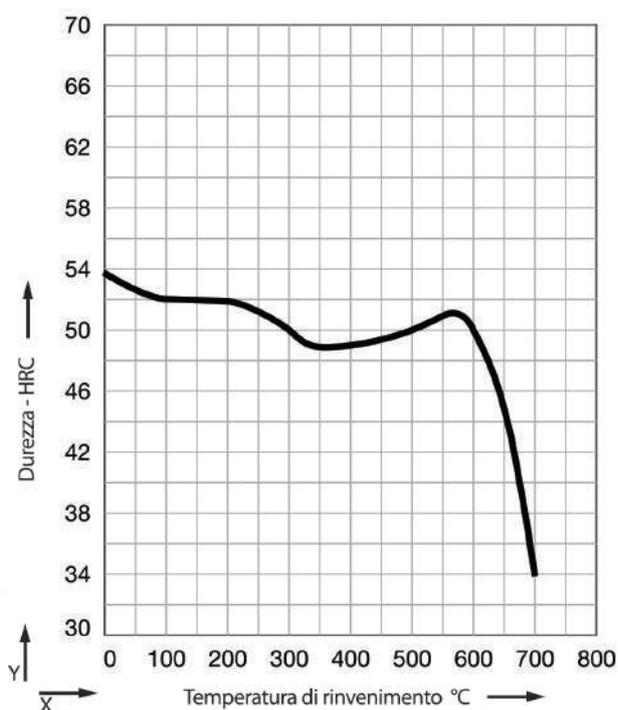
DISTENSIONE A STAMPO FINITO: consigliabile e da effettuare a 50 °C in meno dell'ultima temperatura di rinvenimento.

DIAGRAMMA CONTENUTO TEMPO-TEMPERATURA-TRASFORMAZIONE



Questi acciai aumentano la loro resilienza alle alte temperature per cui si consiglia, prima dell'utilizzo, di provvedere a scaldare gli utensili prodotti con questi acciai ad una temperatura più vicina possibile ai valori teorici di $200 \div 300 \text{ } ^\circ\text{C}$.

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO



Rinvenimento	
°C	HRC
100	52
200	52
300	50
400	49
500	50
550	51
600	50
650	45
700	34

Bonomi Acciai

BIA

www.bonomiacciai.it

