

SITUAȚIE FURNIZARE

Recoacere.

DESCRIERE ȘI UTILIZĂRI OBIȘNUITE

Înaltă rezistență mecanică la temperaturi înalte.

Rezistență crescută la fisuri și șoc termic.

Înaltă tenacitate la cald.

Se utilizează, de obicei, pentru producția de matrițe pentru injectarea de aluminiu, zamac și aliaje de cupru, filiere de extrudare de aluminiu, ștanțe pentru stantarea la cald a oțelului, matrițe pentru injecție de mase plastice pentru serii mari, role de laminare, lame de tăiere la cald, lame și scule de tăiere de grosimi mari.

DIMENSIUNI ÎN STOC - MM.

21-603



80-403



102x30 - 605x300

NORMĂ DE APLICARE

EN ISO 4957

COMPOZIȚIE CHIMICĂ

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	V
MIN	0,35	0,25	0,80			4,80	1,20	0,85
MAX	0,42	0,50	1,20	0,030	0,030	5,50	1,50	1,15

TRATAMENTE TERMICE - TEMPERATURI APROXIMATIVE

Recopt °C	Călit °C	Revenit °C
760-820	1020 -1050 Baie calda de aer ulei	525-600

CARACTERISTICI MECANICE

Proprietăți mecanice la temperatura mediului în stare de recoacere.

Duritate maximă: 229 HB.

ECHIVALENȚE APROXIMATIVE

EN	DIN	Nº STAND	UNE	STAS	AFNOR	BS	UNI	AISI/SAE	GOST
X40CrMoV5-1	X40CrMoV5-1	1.2344	F5318		Z40CDV5	BH13	X40CrMoV5 1 1 KU	H13	4X5MΦ1C-Ш

COD DE CULORI

