



Wr. Nr. 1.2312 Scheda prodotto

Wr. Nr.	DIN	ANALISI MEDIA INDICATIVA %					
1.2312	40 Cr Mn Mo S 86						
		C	Mn	Si	Cr	Mo	S
		0.40	1.50	0.30	2.00	0.20	.060

Stato di fornitura:

Laminato e bonificato, viene fornito con una resistenza attorno ai 90-100 kg/mm².

La particolare predisposizione alla nitrurazione o alla tempra di cementazione favorisce l'indurimento superficiale a durezza molto più elevate.

Caratteristiche principali:

- Discreta purezza ed omogeneità.
- Andamento della durezza tra cuore e superficie costante, per spessori sino ai 150 mm.
- Buona lavorabilità all'utensile (sgrossatura, asportazione e foratura).
- Idoneo alla lucidatura.
- Discreta stabilità dimensionale al trattamento termico.
- Ottima predisposizione alla nitrurazione, sia ionica che gassosa, tempra per cementazione per aumentare le caratteristiche meccaniche.
- Discreta saldabilità.

Applicazioni:

- ✓ Costruzione di portastampo e normalizzati.
- ✓ Particolari di meccanica in generale
- ✓ Per stampi a compressione.

Trattamento termico:

Ricottura: riscaldamento a 710-750°C, mantenimento, raffreddamento in forno a 600°C, poi in aria

Distensione: dopo sgrossatura riscaldamento a 500°C, mantenimento, raff. In forno fino a 400°C, poi in aria.

Tempra: preriscaldamento 600-650°C, austenitizzazione a 840-850°C, spegnimento in olio.

Rinvenimento: riscaldamento a 550-650°C e mantenimento a regime.