

Acciai per Utensili
Linea per Materie plastiche**W. Nr. 1.2312**ACCIAIO BONIFICATO
HB 290 - 330

Ng'igi j g<' 1.2083 - 1.2085 - **1.2312** - 1.2323 - 1.2343 - 1.2344 - 1.2367 - 1.2738

ANALISI CHIMICA

ANALISI MEDIA %	C 0,40	Si 0,40	Mn 1,50	Cr 1,90	Mo 0,2	S 0,07
--------------------	-----------	------------	------------	------------	-----------	-----------

CORRISPONDENZE

W. Nr. 1.2312	AISI P 20 modif.+S	UNI 40 CrMnMoS86	GOST	AFNOR 35CDS7 Mod
------------------	-----------------------	---------------------	------	---------------------

1.2312

acciaio prodotto con speciali procedure metallurgiche che includono il degasaggio sotto vuoto, (A.S.L.D. + W.I.S.) forgiature specifiche per garantire il giusto rapporto di riduzione di ogni singola barra, cicli di trattamento termico appositamente studiati per garantire le migliori caratteristiche fisiche e strutturali ed ottenere una costanza di risultati ripetibili nel tempo assicurando all'utilizzatore finale e/o al costruttore dello stampo un risparmio sul singolo pezzo prodotto.

acciaio legato al Cr-Ni-Mo con aggiunta di zolfo fornito allo stato bonificato ad una durezza di HB 290-330.

1.2312 offre i seguenti vantaggi:

- Ottima lavorabilità
- Uniformità di durezza tra la superficie e il cuore della barra

1.2312 è controllato al 100% ad ultrasuoni secondo la normativa ASTM A388.

IMPIEGHI

- Portastampi per stampi da pressofusione leghe di alluminio
- Stampi per stampaggio a iniezione di materiali termoplastici **ESENTI DA FINITURE DI FOTOINCISIONE** o di **LUCIDATURA** con tela superiore a 800-1000

Proprietà: Caratteristiche fisiche, campione temprato e rinvenuto a HB 310.

Temperatura	20°C	200°C	400°C
Densità Kg/dm ³	7,80	7,75	7,70
Coeff.dilat. termica per °C da 20°	----	12,7x10 ⁻⁶	13,6x10 ⁻⁶
Cond.Termica J/m.s. °C	29,0	29,5	31,0
Modulo elastico N/mm ²	205000	200000	185000
Calore Specifico J/Kg. °C	460	---	---