

Acciai per Utensili  
Linea per Lavorazioni a caldo



W. Nr. 1.2367  
ACCIAIO RICOTTO HB 230

Le leghe: 1.2083 - 1.2085 - 1.2312 - 1.2323 - 1.2343 - 1.2344 - 1.2367 - 1.2738

## ANALISI CHIMICA

ANALISI MEDIA %	C 0,38	Si 0,40	Mn 0,45	Cr 5,00	Mo 3,00	V 0,60	S <0,003
--------------------	-----------	------------	------------	------------	------------	-----------	-------------

## CORRISPONDENZE

W.Nr. 1.2367	AISI --	UNI X40 CrMoV5.3 KU	GOST ---	AFNOR ---
-----------------	------------	------------------------	-------------	--------------

### 1.2367

acciaio prodotto con speciali procedure metallurgiche (A.S.L.D.+W.I.S.) che includono il degasaggio sotto vuoto, la rifusione sotto scoria elettroconduttrice (E.S.R.), 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-Mo-V fornito allo stato ricotto con una durezza di HB 230.

1.2367 offre i seguenti vantaggi:

- Ottima lavorabilità
- Omogeneità di durezza tra superficie e cuore
- Lucidabilità e Fotoincidibilità
- Elevata resistenza alla fatica termica e allo shock termico
- Elevata resistenza meccanica ad alta temperature
- Elevata resistenza all'usura a caldo

fornito in barre tornite o fresate su 4 facce con tolleranza sulla misura nominale di +2,5/+4 mm.

controllato al 100% ad ultrasuoni in accordo a ASTM A388

fornito sgrassato su tutte le superfici offre i seguenti vantaggi:

- Risparmio in peso acquistato
- Superficie esenti da decarburazione
- Riduzione dei costi di lavorazione dovuta all'assenza di scaglia superficiale che riduce drasticamente la vita degli utensili da taglio, aumentando il tempo di lavorazione.

## IMPIEGHI

- Stampi per pressofusione di leghe leggere
- Contenitori per pressofusione leghe leggere
- Stampi per stampaggio a caldo leghe leggere
- Matrici e Portamatrici per estrusione leghe leggere
- Portamatrici per estrusione ottone
- Contenitori e aste per presse estrusione
- Stampi per stampaggio a caldo alla pressa di acciaio e leghe di rame

## Diagramma di Rinvenimento

### 1.2367

Eeguire sempre minimo 3 rinvenimenti, mai solo uno.  
Minima temperatura di rinvenimento: 250°C ,con permanenza di minimo 2 ore a cuore  
Normalmente,  
primo rinvenimento a 550°C,seguito da altri due per ottenere durezza.

Non eseguire spegnimenti in bagno termale a 200 – 250°C.

