

CODICE MATERIALE:

1.2085

CODICE SECONDO:

DIN: X 33 CrS 16
AFNOR: Z35 CD 17.S
UNI: -
AISI: ≈ 422 + S

COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 0.33
 Si 0.30
 Mn 0.80
 Cr 16.00
 S 0.06
 Ni 0.30

RESISTENZA:

280 - 325 HB
 (≈ 950 - 1100 N/mm²)

CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100°C:

18 $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
10.5	11.0	11.1	11.8			

CARATTERE:

» **Acciaio per utensili** resistente alla corrosione, alto legato, bonificato con buona lavorabilità grazie all'aggiunta di zolfo (S)

IMPIEGO:

» Piastre per portastampi e basi portastampo a colonne resistenti alla corrosione. Forme per la lavorazione di materie plastiche con azione corrosiva; grazie alla migliore resistenza alla corrosione vengono ridotti i tempi di manutenzione dello stampo; non idoneo per inserti

LAVORAZIONI:

» Lucidatura, fotoincisione, erosione, nitrurazione, cromatura a spessore: inusuale

TRATTAMENTI TERMICI:

In linea generale non è necessario nessun trattamento termico.

» Ricottura di lavorabilità:

da 850 sino a 880°C ca. da 2 a 5 ore
 raffreddamento lento del forno; durezza di ricottura **max. 240 HB**

» Tempra:

da 1000 sino a 1030°C
 mantenere per 30 minuti la temperatura di tempra
 raffreddare preferibilmente in olio
 durezza conseguibile: **48 HRC**

» Rinvenimento:

riscaldare lentamente ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra;
 Tempo di mantenimento minimo in forno: 2 ore per ogni 20 mm di spessore del pezzo
 Si consiglia di rinvenire due volte

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:

