

ACCIAIO PER LAVORAZIONE A CALDO

UNIFICAZIONI COMPARATIVE	
DIN	W.Nr.
X20CoCrWMb10-9	1.2888

COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA %					
C	Cr	Mo	W	V	Co
0,20	9,00	2,50	4,00	0,25	10,0

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Acciaio da utensili per stampaggio a caldo in condizioni prive di raffreddamento con acqua o fluidi. L'alta resistenza al rinvenimento di questo acciaio fortemente legato con Cr, W, Mo e Co, gli conferisce caratteristiche peculiari come:

- Alta resistenza allo shock termico ed alla fatica termica
- Buona tenacità
- Buona lavorabilità
- Buona stabilità dimensionale durante i trattamenti termici
- Alta resistenza al rinvenimento

TRATTAMENTI TERMICI**Ricottura**

Riscaldare lentamente a 810-850°C, mantenere a temperatura 4-6 ore, lento raffreddamento in forno

Bonifica

Preriscaldamento 1 min/mm

- prima sosta d'omogeneizzazione a 400°C
- seconda sosta d'omogeneizzazione a 650°C
- terza sosta d'omogeneizzazione a 850°C

Mantenimento a 1100°C - 1150°C minimo 20 minuti o, per sezioni grosse, 1 min/mm

Raffreddamento in olio a 60-80°C in aria soffiata a 80-100°C, oppure in bagno di sali a 500-550°C