

NO. DE MATIÈRE :

1.2085

DÉSIGNATION SELON :

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

COMPOSITION INDICATIVE :

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

RÉSISTANCE :

280 - 325 HB
 (≈ 950 - 1100 N/mm²)

CONDUCTIVITÉ THERMIQUE À 100 °C :

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

COEFFICIENT DE DILATATION [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			

CARACTÈRE :

» **Acier à outils** résistant à la corrosion, fortement allié et prétraité avec bonne usinabilité par le soufre ajouté (S)

UTILISATION :

» Plaques résistantes à la corrosion pour corps de moules ou blocs à colonnes. Moules pour la transformation de matières plastiques corrosives ; le coût de maintenance des moules se réduit par une meilleure résistance à la corrosion ; non adapté pour les inserts

USINAGE :

» Polissage, gravure, électro-érosion, nitruration, chromage dur : non usuels

TRAITEMENT THERMIQUE :

En général un traitement thermique n'est pas nécessaire.

» Recuit doux :

850 à 880°C pour env. 2 à 5 heures
 refroidissement de four lent et contrôlé ; dureté de recuit **max. 240 HB**

» Trempe :

1 000 à 1 030°C
 maintenir à température de trempe pendant 30 minutes
 refroidissement préférablement à l'huile
 dureté réalisable : **48 HRC**

» Revenu :

chauffage lent à température de recuit immédiatement après la trempe
 temps de maintien minimum dans le four : 2 heures par 20 mm d'épaisseur de la pièce ;
 deux revenus sont recommandés

DIAGRAMME DE REVENU :

