

NO. DE MATIÈRE :

1.2210

DÉSIGNATION SELON :

DIN: 115 CrV 3
AFNOR: 100 C3
UNI: 107 CrV 3 KU
AISI: L2

CONSEIL TECHNIQUE :

» L'acier argent 1.2210 est livré rectifié à la tolérance h9.

COMPOSITION INDICATIVE :

C 1.18
 Si 0.25
 Mn 0.30
 Cr 0.70
 V 0.10

RÉSISTANCE :

max. 220 HB
 (≈ max. 750 N/mm²)

CONDUCTIVITÉ THERMIQUE À 100 °C :

33 $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENT DE DILATATION [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
11.8	12.5	12.9	13.5			

CARACTÈRE :

» **Acier pour travail à froid** allié au chrome-vanadium avec haute résistance contre l'usure ; acier argent.

UTILISATION :

» Pièces de tournage petites, broches-noyaux, poinçons et graveurs

USINAGE :

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

TRAITEMENT THERMIQUE :

» Recuit doux :
 710 à 740°C pour env. 2 à 5 heures
 refroidissement de four lent et réglé avec 10 à 20°C par heure jusqu'à env. 600°C
 refroidissement ultérieur à l'air, **max. 220 HB**

» Trempe :
 780 à 840°C
 maintenir à température de trempe pendant 15 à 30 minutes
 trempage à l'eau/l'huile
 dureté réalisable : **64–66 HRC**

» Revenu :
 chauffage lent à température de revenu immédiatement après la trempe ;
 temps de maintien minimum dans le four : 1 heure par 20 mm d'épaisseur de la pièce ;
 min. 2 heures de refroidissement à l'air

DIAGRAMME DE REVENU :

