

CODICE MATERIALE:

1.2083 / 1.2083 ESU*

CODICE SECONDO:

DIN: X 40 Cr 14
AFNOR: Z 40 C 14
UNI: -
AISI: 420 / 420 ESR

CONSIGLI TECNICI:

- » Acciaio per lavorazioni a freddo
- » Deve essere rinvenuto più volte dopo la tempra (mass. 52 HRC). La ricerca della durezza massima porta spesso alla rottura del materiale.
- » Temperatura della forma max. 200°C
- » Solo dopo la tempra acquista proprietà anticorrosive
- » La **qualità ESU** permette una microstruttura estremamente pura ed omogenea.

COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 0.40
 Si 0.40
 Mn 0.30
 Cr 13.00

RESISTENZA:

mass. 240 HB
 (≈ mass. 800 N/mm²)

CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100°C:

23,5 $\frac{W}{m K}$

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	11.5	11.8			

CARATTERE:

» **Acciaio per tempra** a cuore a bassa corrosione, alto legato, con ridotte distorsioni, con ottime caratteristiche per la lucidatura a specchio così come buona fotoincisione, buona lavorabilità, elevata resistenza all'usura e ottima stabilità dimensionale

IMPIEGO:

» Piastre di forma e inserti per la lavorazione di materie plastiche chimicamente aggressive; grazie all'eccellente lucidabilità è idoneo per prodotti ottici e medicali

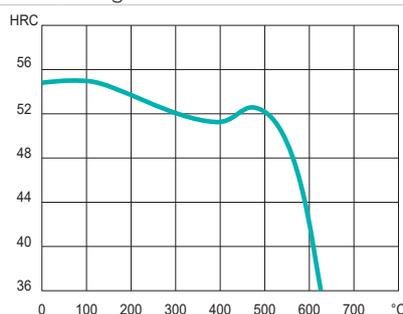
LAVORAZIONI:

- » **Lucidatura:**
Può essere lucidato dopo la ricottura e dopo la tempra; una buona prelavorazione delle superfici è fondamentale per una buona lucidatura
- » **Fotoincisione:**
Buona fotoincisione
- » **Erosione:**
Dopo la tempra e il rinvenimento, distendere nuovamente a ca. 20°C in meno rispetto alla temperatura dell'ultimo rinvenimento
- » **Nitrurazione, cromatura a spessore:**
inusuale

TRATTAMENTI TERMICI:

- » **Ricottura di lavorabilità:**
da 750°C sino a 800°C ca. da 2 sino a 5 ore
raffreddamento lento del forno da 10°C sino a 20°C all'ora sino a ca. 650°C;
ulteriore raffreddamento all'aria, **mass. 200 HB**
- » **Tempra:**
da 1000°C sino a 1050°C
mantenere la temperatura di tempra da 15 a 30 minuti
raffreddamento rapido in olio/gas a pressione/bagno caldo
durezza conseguibile: **53 - 56 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:



ESR)* Electro-Slag Remelted