

2343

Acero para Trabajos en Caliente

WN° 1.2343 / X37CrMoV5-1 / AISI H11

Nombre: 2343
Revisión:1
Vigencia:03-18
Hoja: 1 de 2

Composición Química

C%	Si%	Cr%	Mo%	V%
0,37	1,00	5,30	1,30	0,40

Propiedades y Aplicaciones

Acero para trabajos en caliente que combina excelente tenacidad con alta estabilidad térmica, alta resistencia a la fatiga térmica, buena conductividad térmica.
Apto para Nitrurar o recubrimiento PVD.

Se utiliza en moldes para la inyección de metales ligeros, matrices de forja, herramientas de extrusión. Cuchillas para corte de metales, tornillos y cilindros para el procesamiento de plásticos. herramientas para el hidroformado.

Se suministra con procesos y tratamientos especiales como EFS (Estructura Extra Fina) ó ESR(Refusion Bajo Electroescoria) para optimizar sus propiedades (ver Informe Técnico)

Condición de Entrega:

Recocido Blando Max 230 HB

Propiedades Físicas

Coeficiente de Expansión Térmica	$\frac{-6}{10 \text{ m}} \frac{\text{m}}{\text{m K}}$	20-100°C	20-200°C	20-500°C	20-700°C
		11,4	12,4	13,1	13,3
Coeficiente de Conductividad Térmica	$\frac{\text{W}}{\text{m K}}$	20°C	350°C	700°C	
		25,3	27,6	30,5	

Tratamiento Térmico

Recocido Blando

Temperatura °C	Enfriamiento	Dureza HB
750 - 790	En Horno	Max.230

Recocido Alivio de Tensiones

Temperatura °C	Enfriamiento	
600 - 650	En Horno	

Temple

Temperatura °C	Enfriamiento	Revenido
1000 - 1050	Aceite, Gas a presión(N2), aire ó Sales a 500-550°C	3 Veces Ver diagrama

Dureza de Temple:54 HRc

Ciclo de Tratamiento Térmico

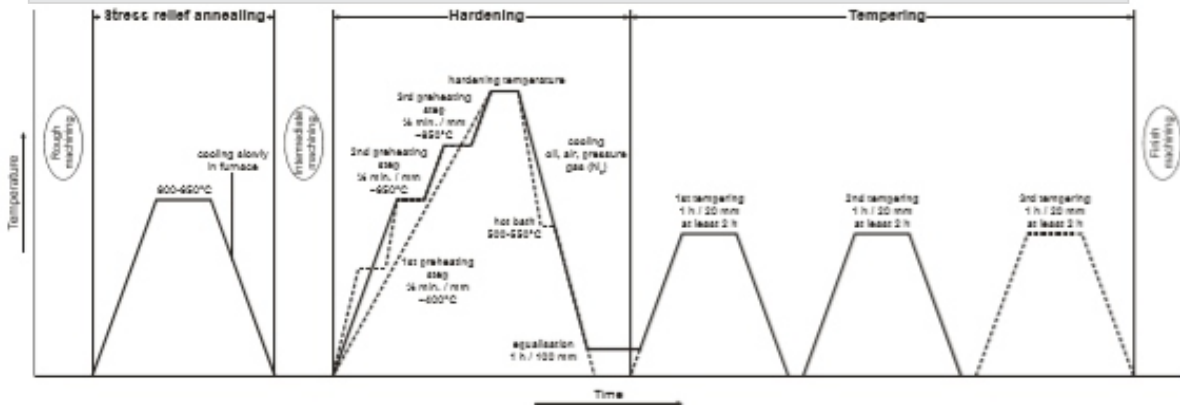


Diagrama de Transformación de enfriamiento continuo (CCT)

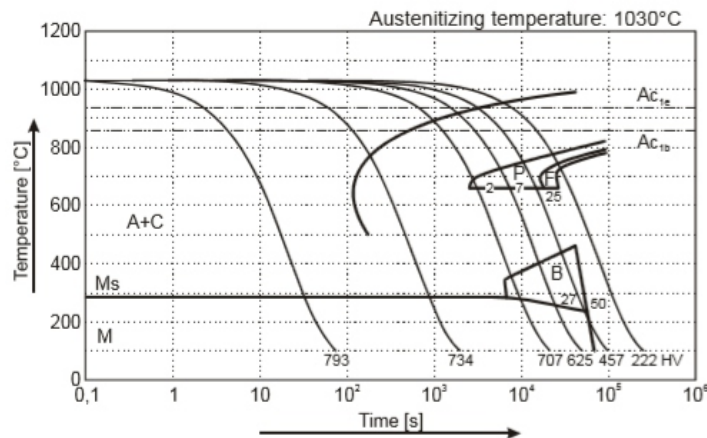
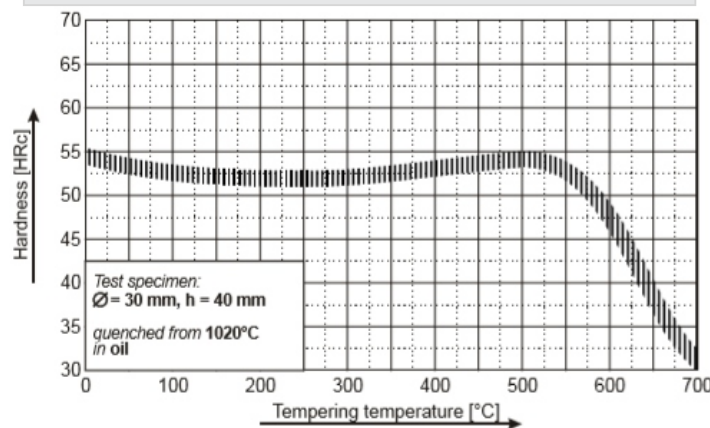


Diagrama de Revenido



°C	100	200	300	400	500	550	575	600
HRC	52	52	51	53	54	53	48	46

NOTA:
Consulte a nuestro personal técnico para asesorarlo sobre la selección y tratamiento térmico mas adecuado para el mejor rendimiento de vuestro herramienta.