

2363

Acero para Trabajo en Frío

WN° 1.2363 / X100CrMoV5 / AISI A2

Nombre: 2363
Revisión:1
Vigencia:03-18
Hoja: 1 de 2

Composición Química

C%	Cr%	Mo%	V%
1,00	5,30	1,10	0,25

Propiedades y Aplicaciones

Buena prestación en el corte, combinado con una alta tenacidad y alta resistencia al desgaste. Apropiado para templar al vacío. Tenacidad muy superior a la de los aceros de las Normas AISI D3, D6 y D2.

Se utiliza en herramientas de corte para chapas y bandas hasta 10 mm. de espesor, cortes rectos y circulares, herramientas de estampado en frío. Herramientas donde se exija una mínima deformación y alta tenacidad. Herramientas de doblado , rodillos de conformado y Mandriles laminado en frío

Condición de Entrega

Recocido Blando Max 240 HB

Propiedades Físicas

Coeficiente de Expansión Térmica	$\frac{-6}{10 \text{ m}}$	$\frac{20-100^{\circ}\text{C}}$	$\frac{20-200^{\circ}\text{C}}$	$\frac{20-300^{\circ}\text{C}}$	$\frac{20-400^{\circ}\text{C}}$
	$\frac{\text{m K}}$	11,6	12,9	13,2	13,7
Coeficiente de Conductividad Térmica	$\frac{\text{W}}{\text{m K}}$	$\frac{20^{\circ}\text{C}}$	$\frac{300^{\circ}\text{C}}$	$\frac{700^{\circ}\text{C}}$	
		15,8	26,7	28,9	

Tratamiento Térmico

Recocido Blando	Temperatura °C	Enfriamiento	Dureza HB
	800 - 840	En Horno	Max.240
Recocido Alivio de Tensiones	Temperatura °C	Enfriamiento	
	600 - 650	En Horno	
Temple Dureza de Temple:63 HRc	Temperatura °C	Enfriamiento	Revenido
	950 - 980	Aceite, Gas a presión(N2), aire ó Sales a 500-550°C	Ver diagrama

Ciclo de Tratamiento Térmico

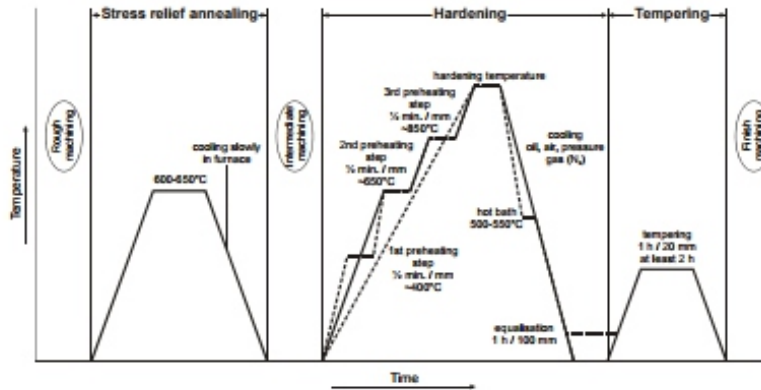


Diagrama de Transformación de enfriamiento continuo (CCT)

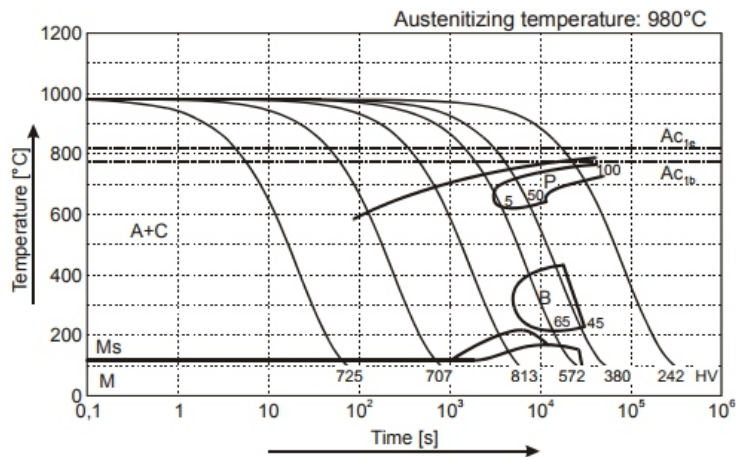
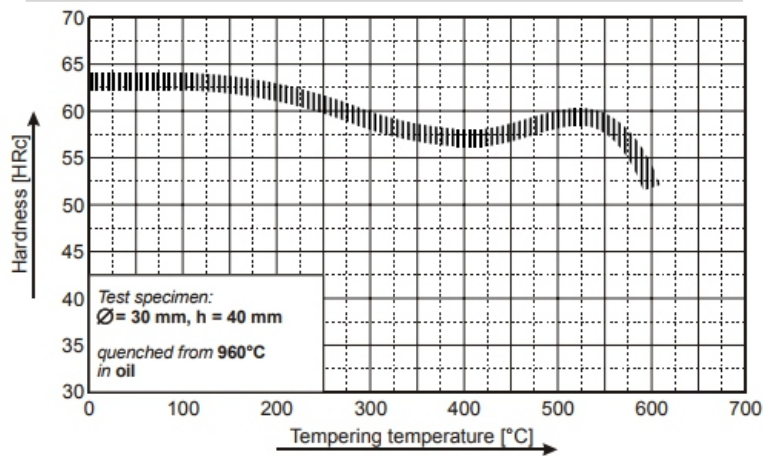


Diagrama de Revenido



Nota: Consulte a nuestro personal técnico, para asesorarlo en la selección y Tratamiento térmico más aconsejable de nuestros aceros, para la mejor performance de su herramienta.

°C	100	200	300	400	500	600
HRC	63	62	59	57	59	52