

Composición Química

C%	Cr%	Mo%	V%
1,55	12,00	0,80	0,90

Propiedades y Aplicaciones

Acero ledeburítico al 12% de cromo aleado con vanadio y molibdeno. Alta resistencia al desgaste debido a su alto volumen de carburos en la matriz que le confieren excelente prestación al corte.

Alta tenacidad y templabilidad. Apropiado para temple al vacío. Acero muy apropiado para ser base de revestimiento PVD y también nitruración después de un tratamiento especial de revenido secundario

Siendo un acero de corte de alto rendimiento y estable dimensionalmente se utiliza para cortes sensibles a la rotura, estampas, cuchillas de corte para espesores de chapa de hasta 6 mm, matrices rebarbadoras, herramientas para el laminado de roscas, para extrusión en frío, para trabajar la madera, cortantes circulares, herramental de corte preciso, herramientas para embutido profundo, moldes para termoplásticos abrasivos, etc.

Condición de Entrega:

Recocido Blando Max 250 HB

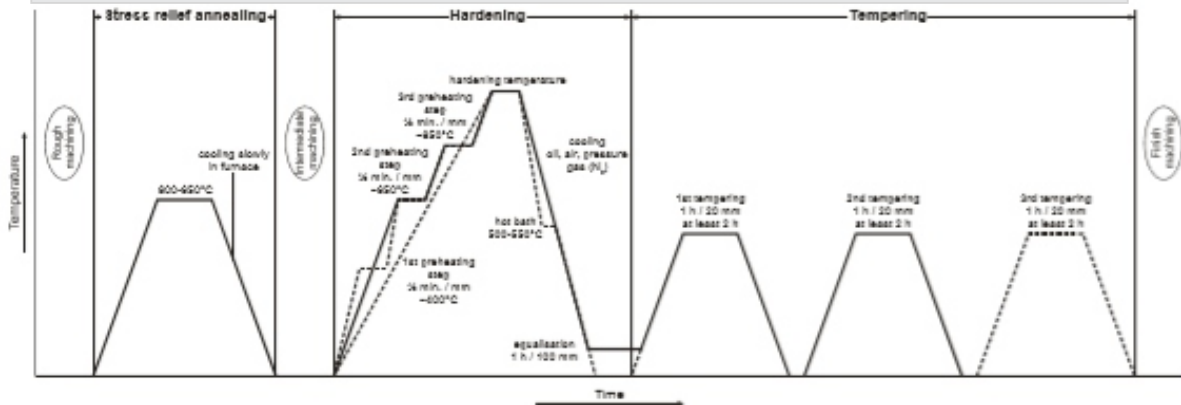
Propiedades Físicas

Coeficiente de Expansión Térmica	$\frac{-6}{10 \text{ m}}$	$\frac{20-100^{\circ}\text{C}}$	$\frac{20-200^{\circ}\text{C}}$	$\frac{20-300^{\circ}\text{C}}$	$\frac{20-400^{\circ}\text{C}}$
	$\frac{\text{m K}}$	10,5	11,5	11,9	13
Coeficiente de Conductividad Térmica	$\frac{\text{W}}{\text{m K}}$	$\frac{20^{\circ}\text{C}}$	$\frac{350^{\circ}\text{C}}$	$\frac{700^{\circ}\text{C}}$	
		16,7	20,5	24,2	

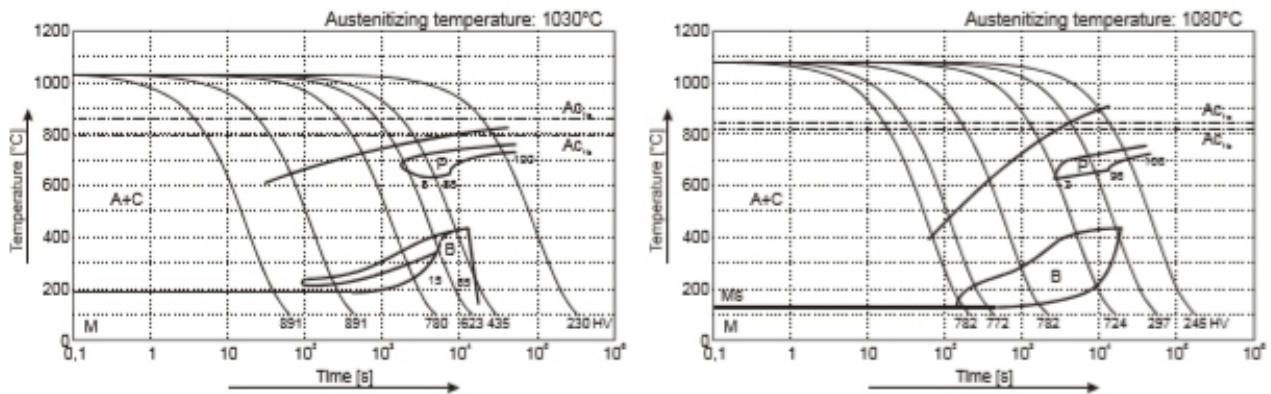
Tratamiento Térmico

Recocido Blando	Temperatura °C	Enfriamiento	Dureza HB
	820 - 850	En Horno	Max.255
Recocido Alivio de Tensiones	Temperatura °C	Enfriamiento	
	600 - 650	En Horno	
Temple	Temperatura °C	Enfriamiento	Revenido
	1000 - 1030	Aceite, Gas a presión(N2), aire ó Sales a 500-550°C	Ver diagrama 1, usualmente <300°C
Dureza de Temple:63 HRc	1040 - 1080	Aceite, Gas a presión(N2), aire ó Sales a 500-550°C	3xVeces Ver diagrama 2, usualmente>300°C

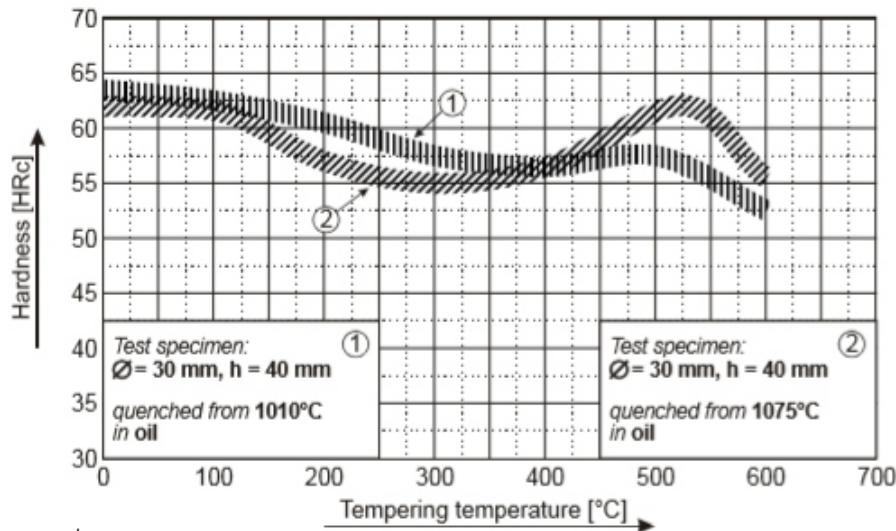
Ciclo de Tratamiento Térmico



Diagramas de Transformación de enfriamiento continuo (CCT)



Diagramas de Revenido



NOTA:

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

2

°C	100	200	300	400	500	525	550	600
Hrc	61	60	58	59	62	62	57	53