



## COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

| C                                | Si    | Mn          | P       | S       | Cr          | Mo          | Ni          |
|----------------------------------|-------|-------------|---------|---------|-------------|-------------|-------------|
| 0,23 - 0,29                      | <0,40 | 1,40 - 1,70 | < 0,025 | < 0,005 | 1,20 - 1,80 | 0,30 - 0,70 | 0,90 - 1,20 |
| Elementos especiais: Adicionados |       |             |         |         |             |             |             |

## EQUIVALÊNCIA

Não possui equivalente.

## DUREZA FORNECIDA

30 - 34 HRC - temperado e revenido.

## CARACTERÍSTICAS

- Dureza de 30 - 34 HRC.
- Dureza uniforme em toda a secção transversal.
- Excelente condutividade térmica (20% maior do que o aço P20 2738).
- Ótima polibilidade.
- Usinabilidade melhorada em relação ao aço P20 2738.
- Excelente soldabilidade.
- Ideal para textura ou cromagem.
- Ótima resposta à nitretação.
- Nível de segregação reduzido.

## APLICAÇÕES

- Moldes de grandes dimensões.
- Moldes de para-choques.
- Moldes com necessidade de ótimo acabamento.
- Moldes de peças para interior de automóveis.

## PROPRIEDADES FÍSICAS

|  |            |            |            |            |            |
|--|------------|------------|------------|------------|------------|
| Coeficiente de Expansão Térmica [10 <sup>-6</sup> m/(m x K)] | 20 - 100°C | 20 - 200°C | 20 - 300°C | 20 - 400°C | 20 - 500°C |
|  | 11.8       | 12.5       | 13.1       | 13.5       | 14.8       |
| Condutividade Térmica [W/(m x K)]                            | 20°C       | 250°C      | 500°C      |            |            |
|  | 37.2       | 41.0       | 39.2       |            |            |

## CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

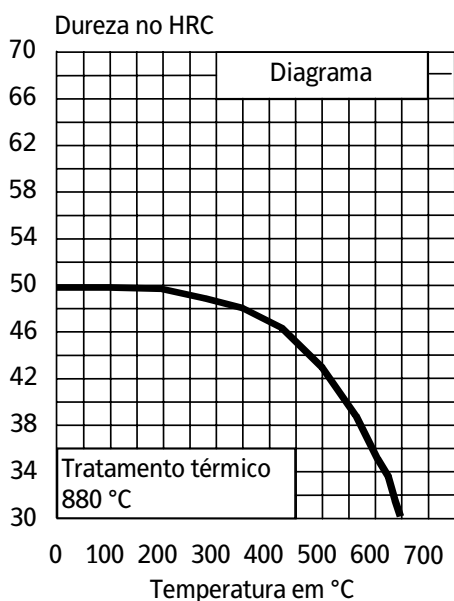
- Blocos com espessura de até 1200 mm.
- Acabamento serrado ou usinado.
- Cortes ou dimensões especiais sob consulta.

## TRATAMENTO TÉRMICO

| Temperatura de Forjamento | Recozimento | Têmpera     | Revenimento |
|---------------------------|-------------|-------------|-------------|
| 1100-850°C                | 710 - 740°C | 870 - 890°C | 560 - 650°C |

## DIAGRAMA DE TEMPERATURA

Valores em HRC, testados em amostras com 25 mm de diâmetro x 50 mm de comprimento. Endurecidas no óleo a 880°C.



## ULTRASSOM

ASTM A388 - FBH máx. 3 mm (1/8") ou SEP 1921 - teste grupo 3.

## ALÍVIO DE TENSÕES

Recomenda-se alívio de tensões sempre que o volume removido na usinagem do bloco seja maior que 40% do volume total.

## LIMPEZA

ASTM E45 - Método A com tipo A, menor ou igual a 1.5, B; C e D, cada um, menor ou igual a 2 ou DIN 50602 - K4, menor ou igual a 20.

## ENTREGA

| Condições de Entrega | Dureza Fornecida                          | Estrutura                 |
|----------------------|---|---------------------------|
| Temperado e revenido | 30 - 34 HRC ou de acordo com o seu pedido | Ótima estrutura bainítica |

## TABELA COMPARATIVA

| AÇOS PARA MOLDES PLÁSTICOS |               |               |            |           |         |             |         |
|----------------------------|---------------|---------------|------------|-----------|---------|-------------|---------|
| Produtos                   | Soldabilidade | Usinabilidade | Tenacidade | Polimento | Textura | Espessura   | Dureza  |
| P20 2738                   | ■             | ■             | ■          | ■         | ■       | Até 1000 mm | 28 - 32 |
| XPM 32                     | ■             | ■             | ■          | ■         | ■       | Até 1200 mm | 30 - 34 |
| SWG 738HH                  | ■             | ■             | ■          | ■         | ■       | Até 800 mm  | 34 - 38 |
| XPM 42                     | ■             | ■             | ■          | ■         | ■       | Até 1200 mm | 38 - 42 |