



## 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

38 - 42 HRC - temperado e revenido.

## CARACTERÍSTICAS

- Dureza de 38 - 42 HRC.
- Dureza uniforme em toda a secção transversal, que facilita furação e rosqueamento.
- Excelente condutividade térmica (20% maior do que o aço P20 2738).
- Ótima polibilidade.
- Usinabilidade melhorada em relação ao aço P20 2711 (38 - 42 HRC).
- Excelente soldabilidade.
- Ideal para textura ou cromagem.
- Ótima resposta à nitretação.
- Nível de segregação reduzido.

## APLICAÇÕES

- Moldes que necessitam maior resistência.
- Moldes para sistemas de iluminação.
- Moldes com necessidade de maior vida útil.

## 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

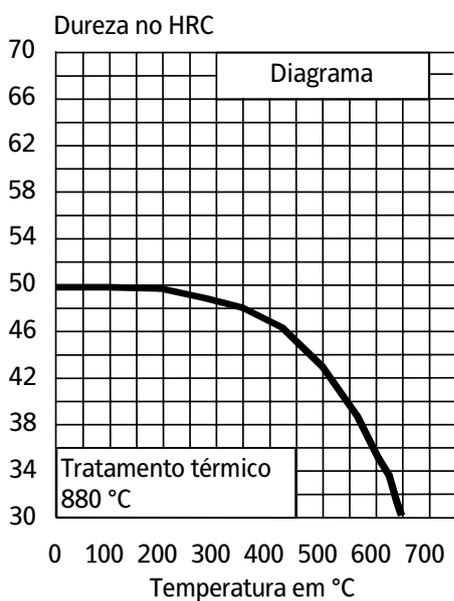
- Blocos com espessura de até 1200 mm.
- Acabamento serrado ou usinado.
- Cortes ou dimensões especiais sob consulta.

## 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 - Classe E.

## 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	38 - 42 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