



COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0,34 - 0,38	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,015	≤ 0,001	4,8 - 5,2	1,8 - 2,2	0,4 - 0,6

EQUIVALÊNCIA

1.2343 modificado.

DUREZA FORNECIDA

- Máximo 220 HB.
- Material fornecido na condição recozida (estrutura extra fina e uniforme).

DUREZA DE UTILIZAÇÃO

- Moldes grandes 42 - 44 HRC.
- Moldes médios 44 - 46 HRC.
- Moldes pequenos 46 - 48 HRC.

CARACTERÍSTICAS

- O mais alto nível de tenacidade.
- Alta resistência a choques térmicos.
- Ótima resposta ao tratamento térmico.
- Muito baixa deformação em têmpera.
- Nitretável.
- Processo de fabricação Electroslag Remelting e ESF: Estrutura superfina.

APLICAÇÕES

- Moldes para injeção de alumínio e ligas.
- Moldes plásticos com ótimo acabamento.
- Moldes de injeção de alumínio com alta produtividade.

PROPRIEDADES FÍSICAS

Coeficiente de Expansão Térmica [10 ⁻⁶ m/(m x K)]	20 - 100°C	20 - 200°C	20 - 300°C	20 - 400°C	20 - 500°C	20 - 600°C	20 - 700°C
	11.9	12.3	12.6	12.7	13.0	13.1	13.4
Condutividade Térmica [W/(m x K)]	100°C		350°C		700°C		
	29.7		31.0		33.2		

CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

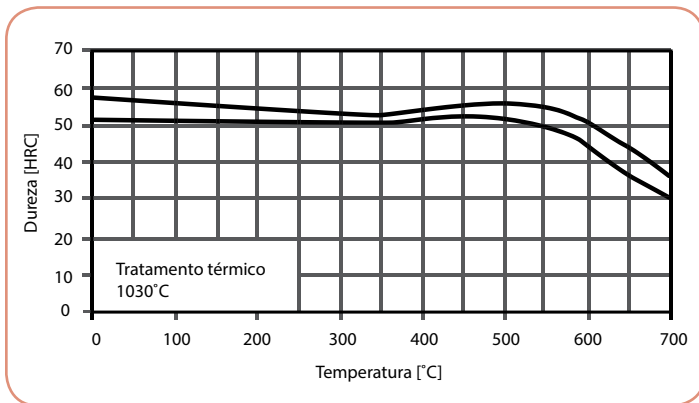
- Blocos com até 400 mm de espessura.
- Acabamento serrado ou usinado.
- Cortes ou dimensões especiais sob consulta.

TRATAMENTO TÉRMICO

Temperatura de Forjamento	Recozimento	Têmpera	Revenimento
1050 - 850°C	820 - 850°C	1000 - 1040°C	530 - 680°C

DIAGRAMA DE REVENIMENTO

Temperatura de têmpera: 1030°C.



ULTRASSOM

ASTM A388 - FBH máx. 3 mm (1/8") ou SEP 1921 - Teste de 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 0.5; B, C e D, cada um, menor ou igual a 1 ou DIN 50602 - K1, menor ou igual a 10.

RECOMENDAÇÕES

Quando aplicado em moldes de injeção de alumínio, faça limpezas e alívio de tensões regularmente.