



## COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
0,35 - 0,45	0,20 - 0,40	1,30 - 1,60	<0,035	<0,005	1,80 - 2,10	0,15 - 0,25	0,90 - 1,20

## EQUIVALÊNCIA

1.2738, P20+Ni

## DUREZA FORNECIDA

28 - 32 HRC - temperado e revenido.

## CARACTERÍSTICAS

- Dureza uniforme.
- Muito boa polibilidade.
- Indicado para textura ou cromagem.
- Ótima resposta à nitretação.

## APLICAÇÕES

- Moldes plásticos de pequenas a grandes dimensões.

## 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	20 - 600°C	20 - 700°C
	11.1	12.9	13.4	13.8	14.2	14.6	14.9
Condutividade Térmica [W/(m x K)]	20°C	350°C	700°C				
	35.7	33.2	31.9				

## CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

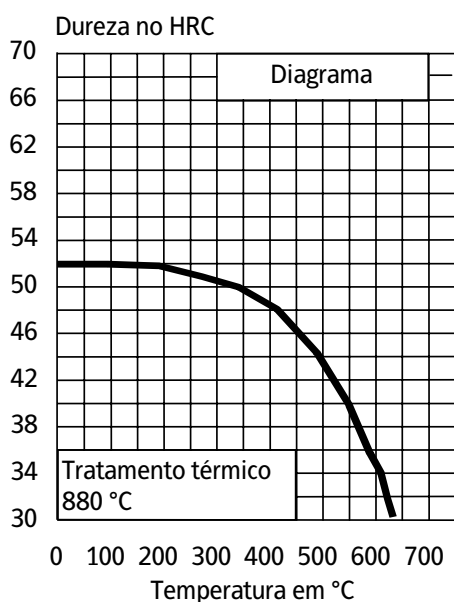
- Blocos com espessura de até 1000 mm.
- Acabamento serrado ou usinado.
- Cortes ou dimensões especiais sob consulta.

## TRATAMENTO TÉRMICO

Temperatura de Forjamento	Recozimento	Têmpera	Revenimento
1050 - 850°C	710 - 740°C	850 - 880°C	580 - 680°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

Condição de Entrega	Dureza Fornecida	Estrutura
Temperado e revenido	280 - 325 HB	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