



COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
0,33 - 0,43	≤ 1,00	≤ 1,50	≤ 0,025	≤ 0,005	15,5 - 17,0	1,0 - 1,2	≈ 0,5

EQUIVALÊNCIA

Não possui equivalente.

DUREZA FORNECIDA

30 - 34 HRC.

CARACTERÍSTICAS

- Excelente resistência à corrosão.
- Fornecido com dureza de 30 - 34 HRC.
- Alta polibibilidade.
- Boa resistência ao desgaste.

APLICAÇÕES

- Moldes e matrizes para injeção de PVC.
- Ferramentas de extrusão de PVC.
- Injeção de plásticos que são quimicamente agressivos.

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
	10,4	10,8	11,2	11,6	11,9
Condutividade Térmica [W/(m x K)]	20°C	350°C	700°C		
	17,2	21,0	24,7		

CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

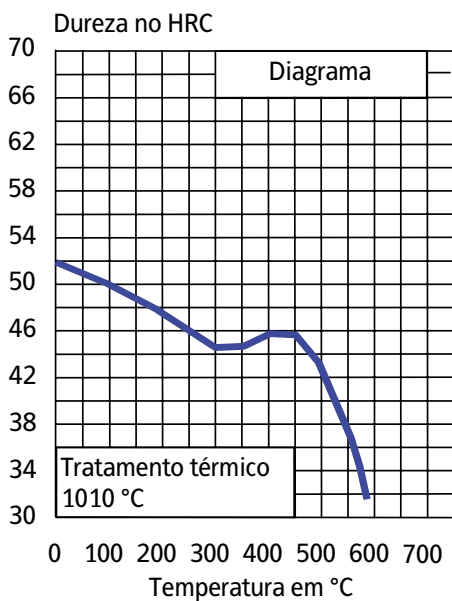
Blocos com espessura de até 410 mm.

TRATAMENTO TÉRMICO

Temperatura de Forjamento	Recozimento	Têmpera	Revenimento
1100 - 900°C	780 - 820°C	1000 - 1040°C	550 - 700°C #

DIAGRAMA DE TEMPERATURA

Valores em HRC. Testados em amostras com 25 mm de diâmetro x 50 mm de comprimento. Endurecidos no óleo a 1010 °C.



ULTRASSOM

ASTM A388 - FBH máx. 3 mm (1/8") ou SEP 1921 - Teste grupo 3 – Classe E.

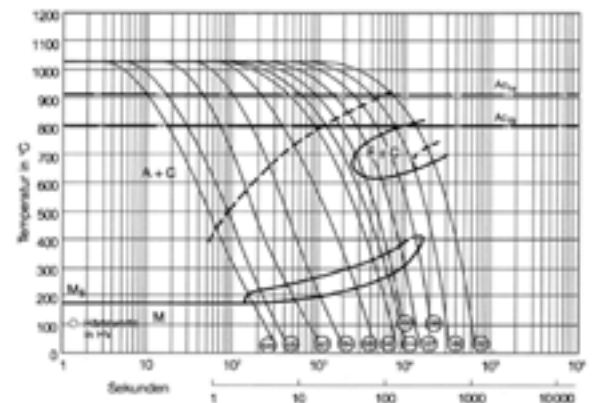
ALÍVIO DE TENSÕES

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 ≤ 1.5 ; B, C e D ≤ 2 ou DIN 50602 - K4 ≤ 20 .

DIAGRAMA DE TRATAMENTO TÉRMICO



ENTREGA

Condições de Entrega	Dureza Fornecida	Estrutura
Temperado e revenido	30 - 34 HRC	Estrutura martensítica

OBSERVAÇÕES

A maior resistência à corrosão é alcançada com superfícies polidas.