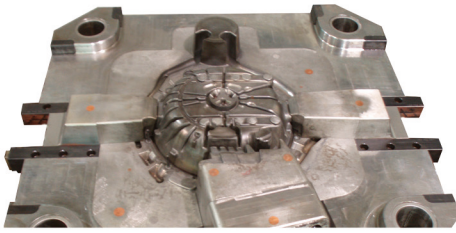


EN : X36CrMoV5.2 ESR (Ancienne AFNOR EZ40CDV 5.2) modifié - W.Nr : 1.2367 ESU modifié

Version refondue par électrode consommable



Applications industrielles

Moules d'injection sous pression d'alliages légers.
Matrices et inserts de forge.
Moules pour transformation de matières plastiques.
Outillages de filage. Moules de verrerie.

AUBERT & DUVAL

Made in Europe


Composition chimique en %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	S	P	Fe
Mini	0,34	0,20	0,20	4,90	2,00	0,30	-	-	Base
Maxi	0,36	0,30	0,30	5,20	2,20	0,50	0,0010	0,006	Base

Propriétés physiques à 20 °C

Densité	7,85
Coefficient moyen de dilatation en m/m* °C	
entre 20 °C et 100 °C	11,0 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C et 300 °C	11,8 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C et 500 °C	12,8 x 10 ⁻⁶

Points de transformation

Ac1 : 840 °C, Ac3 : 910 °C.

Forgeage

1100 °C - 1000 °C suivi d'un refroidissement lent et piloté.

Recuit

830 °C suivi d'un refroidissement lent.

Etat de livraison

Recuit ≤ 235 HB.

Contrôle US suivant EN 10228-3 Classe 3.

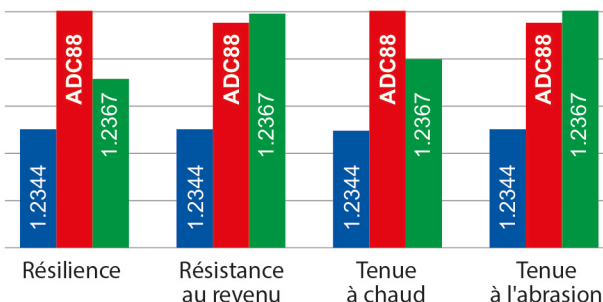
Identification : Jaune, croix noire

XXX

Aptitudes d'emploi

Selon traitement thermique réalisé et caractéristiques mécaniques recherchées :

- Très grande aptitude au polissage.
- Bonne résistance à l'oxydation à chaud.
- Bonne résistance aux chocs et à la fatigue thermique.
- Grande ténacité.
- Grande résistance à l'usure.
- Bonne aptitude au polissage.
- Grande aptitude aux nitrations.
- Grande aptitude aux revêtements de surface (dépôts PVD).



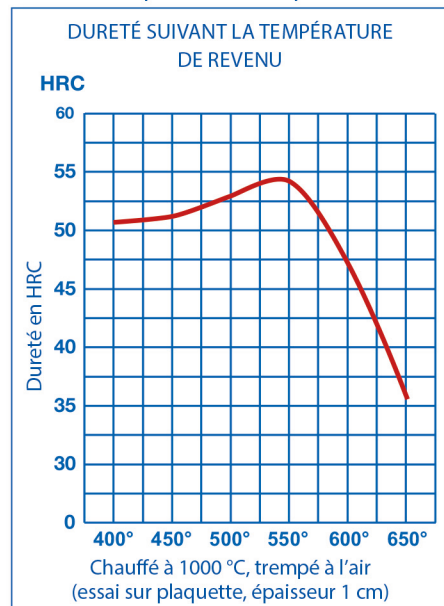
Traitement thermique

Trempe : - préchauffage à 750 °C,
- chauffage à 1020 °C,
- trempe à l'air ou sous pression de gaz, (pour les pièces massives, la trempe à l'air peut-être remplacée par la trempe dans un bain de sels à 280 °C suivie d'un refroidissement à l'air).
- Il est recommandé d'effectuer le chauffage sous atmosphère inerte.

1^{er} Revenu : 550 °C.2^e Revenu : entre 550 °C et 650 °C suivant la dureté désirée.

Courbe de revenu

Echantillons traités sur éprouvettes d'épaisseur 25 mm.



Aptitude au soudage

Baguette WRLA4 Ø 1,6. Code Lugand 43 05 005.

Baguette WRLA8 Ø 1,6. Code Lugand 43 05 130.

Livraison
≤ 235
HBDureté
maxi
55 HRCNit.
1000 HV

PVD

Polissage
3 μm

ESR

Sections disponibles en mm

810 x 200	810 x 250	810 x 280	810 x 320	810 x 350	810 x 405	810 x 410
-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------