

## Applications industrielles

Moules d'injection matières abrasives et corrosives.

Moules pour transformation de matières plastiques. Seuils d'injection.

Vis pour presse à injecter. Bagues, clapets, cames, galets et roulements.

## Composition chimique en %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	S	P	Fe
Mini	0,95	-	-	16,00	0,35	-	-	-	Base
Maxi	1,10	1,00	1,00	18,00	0,75	0,75	0,010	0,015	Base

## Propriétés physiques à 20 °C

Densité	7,7
Coefficient moyen de dilatation en m/m* °C	
entre 20 °C et 100 °C	10,2 x 10 <sup>-6</sup>
entre 20 °C et 300 °C	10,8 x 10 <sup>-6</sup>
entre 20 °C et 500 °C	11,5 x 10 <sup>-6</sup>
Magnétique	

## Points de transformation

Ac1 : 815 °C, Ac3 : 865 °C.

## Forgeage

1100 °C - 950 °C suivi d'un refroidissement lent et piloté.

## Recuit

870 °C suivi d'un refroidissement lent.

## Etat de livraison

Acier inoxydable martensitique livré recuit à environ 230 HB.

Contrôle US suivant EN 10228-3 Classe 3.

Identification : Marron croix rouge 

## Aptitudes d'emploi

Selon traitement thermique réalisé et caractéristiques mécaniques recherchées :

- Grande dureté combinée à une bonne résistance à la corrosion.
- Grande résistance à l'usure et à l'abrasion.
- Très grande stabilité dimensionnelle.
- Grande aptitude au polissage.
- Bonne aptitude à la nitruration et aux revêtements de surface (dépôts PVD).



# AUBERT & DUVAL



Made in Europe



## Traitement thermique

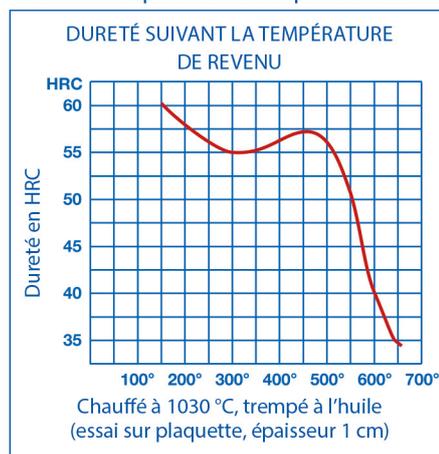
Tempre : - préchauffage à 750 °C,  
- chauffage à 1020/1050 °C,  
- trempe à l'air, à l'huile ou sous pression de gaz.  
- Pour les pièces massives, la trempe peut-être réalisée dans un bain de sels à 220 °C suivi d'un refroidissement à l'air.  
- Il est recommandé d'effectuer le chauffage sous atmosphère inerte.

Revenu : entre 120 °C et 500 °C suivant la dureté désirée.

Pour obtenir une dureté maximale, optimiser la tenue à la corrosion et le polissage, il est recommandé de réaliser un traitement cryogénique à -76 °C après l'opération de trempe, suivi d'un revenu <220 °C, selon les températures d'utilisation de l'empreinte.

## Courbe de revenu

Echantillons traités sur éprouvettes d'épaisseur 25 mm.



## Aptitude au soudage

Baguette WRLA7 Ø 1,6. Code Lugand 43 05 125.

## Sections disponibles en mm

	280x30	280x40	
	515x60	515x70	515x130

## XDBDW - Plats de précision

2 faces, 2 chants et 2 bouts fraisés - Longueur 450 mm

XDBDW F6



Épaisseur : 0, +0,2 mm, Ra 3,2 - Largeur : 0, +0,4 mm, Ra 3,2  
Longueur 450 mm : +0, +0,4 mm, Ra 3,2

▼▼ : Fraisé, Ra 3,2



+ N° de coulée  
Fibrage dans le sens long

Epais.	Lar-geur	Code Lugand	Poids kg
12	150	45 84 010	6,32

Epais.	Lar-geur	Code Lugand	Poids kg
20	150	45 84 020	10,53