

Applications industrielles

Moules pour transformation de matières plastiques.

Pièces mécaniques soumises à la corrosion et à l'usure par abrasion.

**AUBERT & DUVAL****Made in Europe****Composition chimique en %**

	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	S	P	Fe
Mini	0,33	-	-	14,00	-	-	-	-	Base
Maxi	0,45	1,00	1,00	17,00	0,30	1,00	0,015	0,040	Base

Livraison
≤ 240
HB**Dureté**
maxi
52 HRC**PVD****Polissage***
1 µm**ESR****Propriétés physiques à 20 °C**

Densité	7,8
Coefficient moyen de dilatation en m/m* °C	
entre 20 °C et 100 °C	10,8 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C et 300 °C	11,0 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C et 500 °C	12,0 x 10 ⁻⁶
Conductivité thermique à 20 °C en W (m*k)	23
Magnétique	

Points de transformation

Ac1 : 820 °C, Ac3 : 965 °C.

Forgeage

1100 °C - 900 °C suivi d'un refroidissement lent et piloté.

Recuit

870 °C suivi d'un refroidissement lent.

Etat de livraison

Acier inoxydable martensitique livré à environ 240 HB.

Contrôle US suivant EN 10228-3 Classe 3.

Identification : Marron croix noires **XXX**.**Aptitudes d'emploi**

Selon traitement thermique réalisé et caractéristiques mécaniques recherchées :

- Bonne résistance à l'usure.
- Excellente résistance à divers agents corrosifs.
- Excellente aptitude au polissage (exigence sévère).

Sections disponibles en mm

	31	41	61	81	101	111	121	141	
	350x20	350x30	350x40	350x50	350x60	350x70	350x80	350x90	350x100
	850x150	850x180	850x200	850x250	850x275	850x300	850x350		350x120

Traitement thermique

Trempe : - préchauffage à 750 °C,

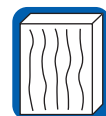
- chauffage à 1030 °C,

- trempe sous pression de gaz.

- Passage par le froid -76 °C recommandé (possibilité de trempe à l'huile en fonction de la géométrie des pièces).

- Il est recommandé d'effectuer le chauffage sous atmosphère inerte.

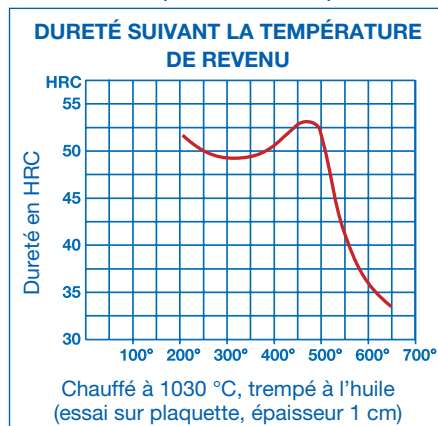
Revenu : selon duretés désirées.



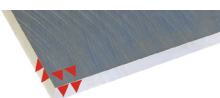
sur demande

Courbe de revenu

Echantillons traités sur éprouvettes d'épaisseur 25 mm.

**Aptitude au soudage**

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

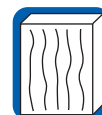
* **Polissage** : Sous réserves de conditions de mise en œuvre et de traitement thermique conformes à l'obtention du résultat.**X13T6W - Plats de précision****2 faces, 2 chants et 2 bouts fraisés - Longueur 450 mm****X13T6WF6**

Epaisseur : 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

* Disponible ultérieurement.



+ N° de coulée

Fibrage dans le sens long

Epais.	Lar-geur	Code Lugand	Poids kg
20	50	45 75 050	3,51
	100	45 75 060	7,02
	150	45 75 070	10,53

Epais.	Lar-geur	Code Lugand	Poids kg
30	50	45 75 090	5,27
	100	45 75 100	10,53
	150	45 75 110	15,80
	500	*	52,65

Epais.	Lar-geur	Code Lugand	Poids kg
50	50	45 75 140	8,78
	100	45 75 150	17,55
	150	45 75 160	26,33
	250	45 75 170	43,88