



Applications industrielles

- Eléments de moules.
- Seuils d'injection.
- Lames de cisailles
- Inserts pour outillages de découpe.
- Cales, galets, pièces d'usures.

Composition chimique en % suivant norme ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Co	S	P	Fe
Mini	1,05	-	-	3,50	9,00	0,90	1,20	7,50	-	-	Base
Maxi	1,15	0,40	0,70	4,50	10,00	1,30	1,90	8,50	0,030	0,030	Base

Propriétés physiques à 20 °C

Densité	8,1
Module d'élasticité E	220 000 N/mm ²
Coefficient de poisson V	0,3
Coefficient moyen de dilatation en m/m* °C	
entre 20 °C et 100 °C	11,0 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C et 200 °C	11,5 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C et 400 °C	12,4 x 10 ⁻⁶
Conductivité thermique à 20 °C en W (m*k)	20
Magnétique	

Points de transformation

- Ac1 : 830 °C, - Ac3 : 880 °C.

Forgeage

1200 °C - 950 °C suivi d'un refroidissement lent et piloté.

Recuit

950 °C / 850 °C suivi d'un refroidissement lent et piloté 15 °C/heure entre les deux valeurs.

Etat de livraison

Acier livré à l'état recuit ≤ 300 HB.

Contrôle US suivant EN 10228-3 Classe 3.

Aptitudes d'emploi

Selon traitement thermique réalisé et caractéristiques mécaniques recherchées :

- Acier rapide utilisé dans les métiers du moule métallique pour transformation des matières plastiques, de la découpe, du matricage et de l'emboutissage à froid.
- Grande intensité de trempe.
- Grande résistance à l'usure.
- Grande aptitude aux nitrurations et aux traitements de surface.
- Tenue à la corrosion mauvaise.

Aptitudes au polissage

Apte au polissage 'brillant 6 microns'.

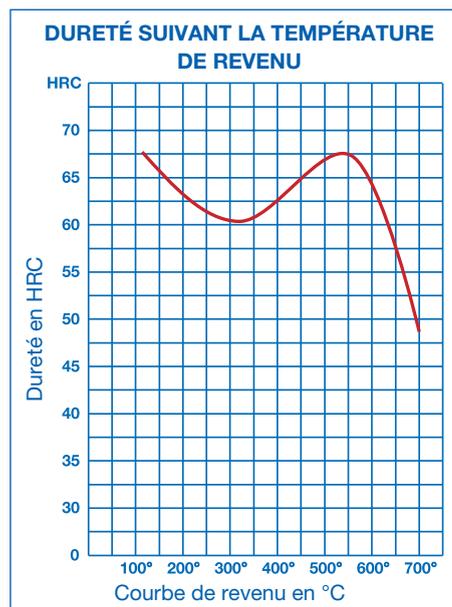
Traitement thermique

Trempe : - préchauffage à 550 °C,
 - chauffage à 830 °C,
 - chauffage entre 1000 et 1180 °C selon la dureté recherchée
 - trempe sous pression de gaz, en bains de sel, ou à l'huile chaude.

Revenu : 3 revenus successifs de 3 heures minimum à température,
 - premier revenu à 550 °C,
 - deuxième revenu entre 550 °C et 650 °C selon les duretés recherchées,
 - troisième revenu ajusté à la température du second revenu.

Courbe de revenu

Echantillons traités sur éprouvettes d'épaisseur 25 mm.



Aptitude au soudage

Déconseillé.

