



Applications industrielles

Plasturgie: inserts et éléments de moules matières abrasives.
Outil de découpe et d'ébavurage; outil de frappe à froid.
Lame de cisailles à chaud; frappe à mi chaud.
Injection de zamak; extrusion

Composition chimique en %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Co	S	P	Fe
Mini	0,55	0,10	0,90	3,70	1,80	1,20	1,90	0,10	-	-	Base
Maxi	0,65	0,50	1,10	4,30	2,20	1,80	2,30	0,50	0,030	0,030	Base

Propriétés physiques à 20 °C

Densité	7,8
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 400 °C	12,1 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C et 600 °C	12,7 x 10 ⁻⁶
Conductivité thermique à 20 °C en W (m*k)	26
Conductivité thermique à 400 °C en W (m*k)	28
Magnétique	

Forgeage

1100 °C / 900 °C suivi d'un refroidissement lent.

Recuit

870 °C - 900 °C avec refroidissement lent 700°C.

Etat de livraison

Acier livré à l'état recuit

Dureté ≤ 230 HB.

Identification :

Doré  Marquage **LAPM2012**.

Aptitudes d'emploi

Acier rapide à haute ténacité
Bonne résistance à l'abrasion et à l'écaillage
Bonne aptitude au polissage
Excellente aptitude au dépôts PVD
Soudage déconseillé

Traitement thermique

Trempe : - préchauffage 550 °C et 830°C ,
- chauffage entre 1025°C et 1150°C.
Selon les applications recherchées
Trempe sous pression de gaz

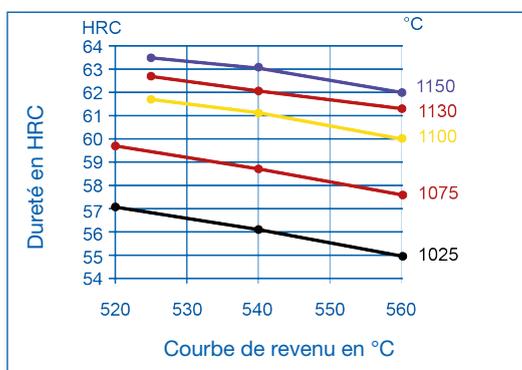
Variation des duretés selon les températures de mise en solution.

Température en °C	Dureté maximum HRC
1025	57
1075	59
1100	61
1130	62
1150	63

Revenu : 3 revenus successifs de 3 h00 à température.

Premier revenu à 560°C

Second et troisième revenus à partir de 560°C selon les duretés désirées



Livraison
300
HB

Nit.

Dureté
maxi
64 HRC

Dépôts
PVD

Polissage
6 µm

Sections disponibles en mm

400x200

31 41 51 61 71 81 91 101