

<b>Qualità materiale</b>	<b>KeyLos plus</b>	Stato di fornitura
Norma di riferimento	Lucchini RS	Bonificato per durezza
Generalità	acciaio per stampaggio plastica	superficiale HB 300 - 350



### Composizione chimica

C%	Si%	Mn%	P% max	S% max	Cr%	Mo%	Ni%
0,25-0,35	0,20-0,60	1,30-1,70	0,035	0,035	1,30-1,70	0,20-0,60	0,20-0,60

acciaio elaborato mediante processo speciale "super clean"

### Temperature in °C

Deformazione a caldo	Distensione dopo lavorazione meccanica +SR	Tempra	Rinvenimento immediato dopo tempra +T	Distensione finale +SR
1100-900	500 raffreddamento in forno max 20 °C/h	+Q 900 olio o polimero	aria calma vedere tabella	50 sotto la temperatura di rinvenimento
<b>Ricottura di lavorabilità +A</b>			<b>Preriscaldamento per saldatura</b>	<b>Distensione dopo saldatura</b>
700 raffreddamento in forno max 20 °C/h (HB max 250)			250-300	500 raffredd. forno
			<b>Ac1</b> <b>Ac3</b>	<b>Ms</b> <b>Mf</b>

### Proprietà meccaniche

Trattamento: tempra a 900 °C con spegnimento in olio e rinvenimento a 580 °C, valori a ½ spessore di una barra da 1000 mm

Prova a	R	Rp 0.2	A	Z
	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	%
<b>20 °C</b>	1160	960	14	54

**Tabella di rinvenimento** valori a temperatura ambiente su un campione, dopo tempra a 900 °C con spegnimento in olio

<b>HB</b>	362	358	348	311	275	250	237
<b>HRC</b>	39	38.5	37.5	33	28.5	24.5	22
<b>R N/mm<sup>2</sup></b>	1220	1210	1150	1030	920	840	790
<b>Rp 0.2 N/mm<sup>2</sup></b>	1080	1050	1000	900	780	670	610
<b>Kv +20 °C J</b>	20	30	38	50	75	100	120
<b>Rinvenimento a °C</b>	<b>550</b>	<b>570</b>	<b>590</b>	<b>610</b>	<b>630</b>	<b>650</b>	<b>670</b>

<b>Espansione termica</b>	10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>	▶	12.4	14.2
<b>Modulo elastico long.</b>	GPa	215	190	170
<b>Modulo elastico tang.</b>	GPa	82	73	65
<b>Conducibilità termica</b>	W/(m·K)	34.7	34.2	33.9
<b>°C</b>		<b>20</b>	<b>250</b>	<b>500</b>

Il simbolo ▶ indica fra 20 °C e 250 °C, 20 °C e 500 °C

EUROPA	GERMANIA	CINA	GIAPPONE	INDIA	R. COREA	RUSSIA	USA
EN	DIN	GB	JIS	IS	KS	GOST	AISI/SAE

### Acciaio per lo stampaggio della plastica

- adatto alla costruzione di stampi per iniezione di medie e grosse dimensioni
- consigliato per blocchi con spessore fino a 1000 mm
- considerato l'elevato grado di micro purezza e la buona omogeneità strutturale è adatto alla lucidatura e alla fotoincisione
- ottima tenacità
- buona resistenza all'usura
- il basso valore di carbonio equivalente lo rende facilmente saldabile
- ottimi valori di caratteristiche meccaniche tra superficie e cuore
- applicazioni: *grossi e medi stampi per il settore auto e alimentare, stampi per stampaggio gomma, stampi per lo stampaggio a compressione di compositi termoindurenti (SMC Sheet Moulding Compound, BMC Bulk Moulding Compound, porta-stampi*
- estrusione: matrici e calibratori per PVC, particolari meccanici per l'estrusione*