



Aplicaciones industriales

Moldes de materiales plásticos de gran tamaño.
Moldes de inyección a presión de aleaciones ligeras.
Moldes de inyección a baja presión.
Utillajes y troqueles de corte.
Útiles y matrices de forjado en caliente.
Piezas de mecánica general.



Composición química en % según norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	S	P	Fe
Mini	0,33	0,25	0,80	4,80	1,10	0,30	-	-	Base
Maxi	0,41	0,50	1,20	5,50	1,50	0,50	0,0020	0,020	Base

Propiedades físicas a 20 °C

Densidad	7,85
Módulo de elasticidad E	215 000 N/mm ²
Coefficiente de Poisson V	0,3
Coefficiente medio de dilatación en m/m* °C	
entre 20 °C y 100 °C	11,5 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C y 200 °C	12,0 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C y 400 °C	12,6 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C y 600 °C	13,2 x 10 ⁻⁶
Conductividad térmica a 20 °C en W (m*k)	26
Magnético	

Puntos de transformación

Ac1 : 840 °C, Ac3 : 900 °C.

Forja

1100 °C - 900 °C seguimiento de enfriado lento y controlado.

Recocido

750 °C.

Estado de suministro

Acero entregado en estado recocido ≤ 240HB.

Control US según EN 10228-3 Clase 3.

Identificación: Violeta rayado de amarillo 

Aptitudes de empleo

- Acero de herramientas de aleación fuerte utilizado en el sector del molde metálico para transformación de materiales plásticos, aleaciones ligeras y fabricación de útiles y matrices de forja en caliente.
- Estabilidad dimensional muy elevada.
- Gran resistencia a los impactos y a la fatiga térmica.
- Buena resistencia al desgaste.
- Excelente aptitud para la nitruración y los tratamientos de superficie.
- Resistencia media a la corrosión.

Secciones disponibles en mm

	15	121	162	212	222	232
	242	261				

	810 x 275	1000 x 250	1150 x 50
	1150 x 60	1150 x 70	1150 x 90

Aptitud para el grabado

La calidad LA2343 es apta para el grabado químico y láser. Esta operación deberá ir precedida de una prueba en probeta. En caso de petición particular de especificaciones, consúltenos.

Aptitud al pulido

Apto para el pulido tipo «brillante 6 micras». Consulte la tabla de correspondencias de las notas técnicas al final del catálogo.

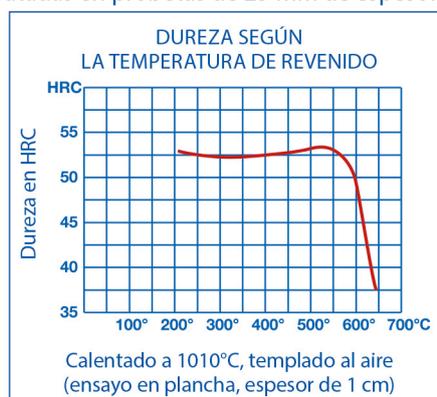
Tratamiento térmico

Temple: - precalentamiento a 750 °C,
- calentamiento a 1010 °C,
- temple en aceite caliente, baño de sales o gas a presión.

Revenido: - dos revenidos sucesivos,
- primer revenido a 550 °C,
- segundo revenido, según la dureza deseada,
- para obtener la dureza máxima, realizar dos revenidos a 550 °C.

Curva de revenido

Muestras tratadas en probetas de 25 mm de espesor.



Aptitud a la soldadura

Apto para soldadura TIG y láser.
Varilla WRLA4 dia. 1,6. Código Lugand : 43 05 005.
Varilla WRLA8 dia. 1,6. Código Lugand : 43 05 130.

Entrega
≤ 240
HB

Dureza
maxi
54 HRC

Nit.
1000 HV

PVD

Pulido
6 μm

