

LA 2316 - Acero inoxidable pretratado 290-330 HB listo para su empleo 50 50**EN X38CrMo16+QT (antiguo AFNOR Z35CD17+QT) W.Nr 1.2316 - AISI 420****Versión tratada no resulturada****Aplicaciones industriales**

Moldes de materias plásticas. Hilas de extrusión de materias plásticas. Útiles de corte. Hojas de cuchillería.

**Composición química en %** según norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	S	P	Fe
Mini	0,33	-	-	15,50	0,80	-	-	-	Base
Maxi	0,45	1,50	1,00	17,50	1,30	1,00	0,008	0,020	Base

Entrega
≤ 330
HB

PVD

Pulido
6 µm**Propiedades físicas a 20 °C**

Densidad	7,85
Módulo de elasticidad E	210 000 N/mm²
Coefficiente de Poisson V	0,3
Coefficiente medio de dilatación en m/m*°C	
entre 20 °C y 100 °C	10,7 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C y 200 °C	11,1 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C y 400 °C	11,7 x 10 ⁻⁶
Conductividad térmica a 20 °C en W (m*k)	24,3
Magnético	

Puntos de transformación

Ac1 : 825 °C, Ac3 : 935 °C.

Forja

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

Recocido

750 °C seguido de un enfriamiento muy lento.

Estado de suministro

Se suministra en estado tratado listo para su empleo :

- Templado revenido para una dureza de 290-330 HB (30-33HRC).

Control US según EN 10160- E3 S3// SEP 1921- E/e.

Identificación: negro rayado de amarillo

Aptitudes de empleo

Según tratamiento térmico realizado y características mecánicas deseadas:

- Acero inoxidable martensítico de herramientas utilizado en el sector del molde metálico para transformación de materiales plásticos.

- Buena resistencia al desgaste.

- Buena resistencia a la corrosión.

Aptitud para el grabado

La calidad LA2316 es apta para el grabado químico y láser. Esta operación deberá ir precedida de una prueba en probeta, en caso de especificaciones particulares, 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.

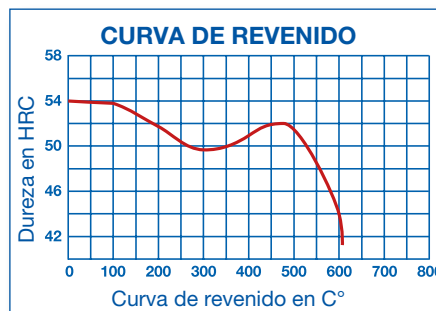
Tratamiento térmico

Temple: - precalentamiento a 750 °C,
 - calentamiento a 1040 °C,
 - temple en aceite caliente, baño de sales o gas a presión.

Revenido: - A partir de los 120°C, según las durezas deseadas.

Curva de revenido

Muestras tratadas en probetas de 25 mm de espesor.

**Aptitud a la soldadura**

Apto para soldadura TIG y láser.

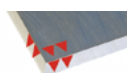
Varilla WRLA7 Ø 1,6. Código Lugand : 43 05 125.

Secciones disponibles en mm

●	20	25	30	36	41	50	60	65	71	81
	91	101	111	121	131	141	202			

Secciones disponibles de chapas en mm (long. máx.: 2000 mm)

■	20	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	90	100
	110	120	130	140	150									

LA 2316 - Llantas de precisión**Espesor, laterales y 2 extremos fresados - Longitud 450 mm****2316F6**

Espesor: 0, +0,2 mm, Ra 3,2 - Ancho: 0, +0,4 mm, Ra 3,2 - Longitud 450 mm : +0, +0,4 mm, Ra 3,2

▼▼ : Fresado, Ra 3,2



Esp.	Ancho	Código Lugand	Peso kg
12	50	45 81 010	2,11
	100	45 81 020	4,21

Esp.	Ancho	Código Lugand	Peso kg
12	250	45 81 030	10,53
	300	45 81 040	12,64

Esp.	Ancho	Código Lugand	Peso kg
20	50	45 81 050	3,51
	100	45 81 060	7,02

Esp.	Ancho	Código Lugand	Peso kg
20	250	45 81 070	17,55
	300	45 81 080	21,06