

LA 2767 - Acero para tratamiento térmico

50 04

LA2767 – EN 45 NiCrMo 16 (antiguo AFNOR 40NCD16) W.Nr 1.2767 – AISI 6F7

**Aplicaciones industriales**

Moldes de materiales plásticos.
 Útiles y matrices de forjado en caliente.
 Útiles de embutición.
 Útiles de desbastado de formas complejas.
 Piezas de mecánica general.

Composición química en % según norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P	Fe
Mini	0,40	0,20	0,10	1,20	3,80	0,15	-	-	Base
Maxi	0,50	0,50	0,40	1,50	4,30	0,35	0,030	0,030	Base

Propiedades físicas a 20 °C

Densidad	7,85
Módulo de elasticidad E	210 000 N/mm ²
Coefficiente de Poisson V	0,3
Coefficiente medio de dilatación en m/m*°C	
entre 20 °C y 100 °C	11,3 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C y 200 °C	11,9 x 10 ⁻⁶
entre 20 °C y 400 °C	12,8 x 10 ⁻⁶
Conductividad térmica a 20 °C en W (m*k)	30
Magnético	

Puntos de transformación

Ac1 : 665 °C, Ac3 : 790 °C.

Forja

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

Recocido

650 °C seguido de un enfriamiento muy lento.

Estado de suministro

Acero entregado en estado recocido ≤ 270HB.

Control US según EN 10228-3 Clase 3.

Identificación: Azul rayado rojo .**Aptitudes de empleo**

Según tratamiento térmico realizado y características mecánicas deseadas:

- Acero de herramientas de aleación baja utilizado en el sector del molde metálico para transformación de materiales plásticos y fabricación de útiles y matrices de forja en caliente.
- Estabilidad dimensional muy elevada.
- Gran tenacidad.
- Gran resistencia a los impactos y a la compresión.
- Resistencia media a la corrosión.

Aptitud para el grabado

La calidad LA2767 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.

Secciones disponibles en mm

	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	81	90
	100	110	120	130	140	150	160	180	200	230	250		
	Esp.	30	40	50	60	70	80	90	100	110	130		

Aptitud al pulido

Apto para el pulido tipo «brillante 6 micras».

Consulte la tabla de correspondencias de las notas técnicas al final del catálogo.

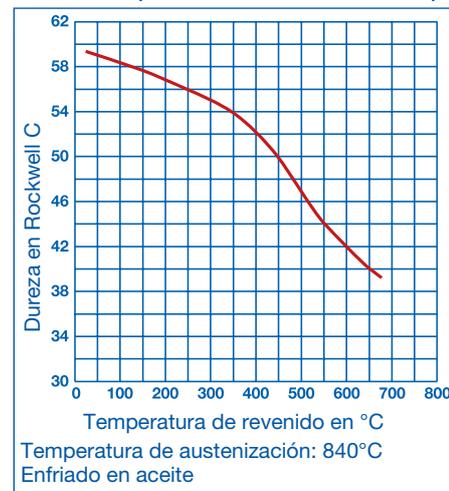
Tratamiento térmico

Temple: - precalentamiento a 650 °C,
 - calentamiento a 875 °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 WRLA5 Ø 1,6. Código Lugand : 43 05 115.

Entrega
≤ 270
HBDureza
maxi
54 HRCPVD
Baja TPulido
6 μm