

Caratteristiche generali

Analisi media	C 0,40	Si 0,40	Mn 1,5	Cr 1,9	Mo 0,20	P 0,015	S 0,07
Stato di fornitura	Bonificato a 290 ÷ 340 HB						
Codice di colore	GIALLO						
Unificazioni comparative	W. Nr.1.2312 AISI P20 UNI/DIN 40CrMnMoS8						
Norme Collaudo	SEP 1921 - CNOMO						

Caratteristiche generali del prodotto:

Acciaio legato al **CrMnMo** fabbricato al forno elettrico caratterizzato da eccellente lavorabilità in virtù del contenuto nella lega di zolfo, perfetta omogeneità di analisi, di struttura e durezza uniformemente distribuita su tutta la sezione.

- Buona penetrazione di tempra, anche a cuore
- Ottima lavorabilità all'utensile

Sagomari - disponibilità

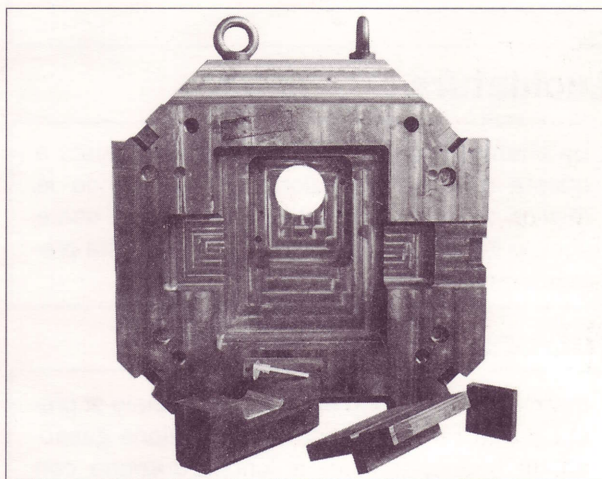
Vasta gamma di profili:
piatti ricavati da taglio di lamiere fino a sp. mm.200
blocchi da sp. mm.250 a mm.500 e largh. mm.2000
pezzi a disegno e pre-lavorati o finiti di macchine utensili eseguiti nella nostra officina con moderno parco macchine, con possibilità di pezzi max. 8000 Kg.

Applicazioni

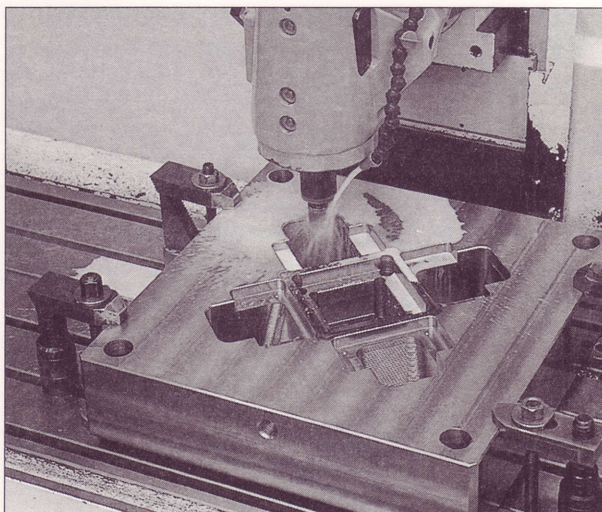
L'acciaio **SA 2312** è particolarmente adatto alla costruzione di:

- Portastampi per pressofusione e per tranciatura, per industria ceramica, per basamenti per presse, per piastre, guide, carcasse con lavorazioni molto spinte.

Impiegato per stampi per materie plastiche dove non siano previste lavorazioni di fotoincisione ed elettroerosione, dove non siano richieste elevate esigenze di lucidabilità.



Portastampo pressofusione e accessori.



Portastampo pressofusione lavorato presso nostra officina NUOVA CASUCCI - Firenze - Per gentile concessione delle Fonderie 3M System - Perugia.

Trattamenti termici

Forgiatura 1050/850°C con raffreddamento lento in forno

- **Ricottura di lavorabilità:**

710/730°C con raffreddamento lento fino a 550°C

Ottenuti: circa 225 HB

- **Tempra:**

Salita e sosta a 600/650°C

Austenitizzazione a 840÷870°C

Raffreddamento in olio o bagno termale

Ottenuti: circa 51/52 HRC.

- **Rinvenimento:**

550/650°C (per circa due ore a regime, secondo caratteristiche desiderate).

Saldatura

Dovendo eseguire questa operazione occorre usare qualche precauzione come: utilizzo di elettrodi della stessa composizione, pre-riscaldamento dei pezzi almeno fino a 300°C ed eseguire distensione a pezzo saldato attorno ai 550°C per un'ora circa.

Lucidatura

Un'attenzione particolare dovrà essere posta a questa delicata operazione finale, usando le migliori tecniche esistenti. Si consiglia di usare acciaio SA 2311 ove questa operazione sia preponderante.

Nitrurazione

In virtù del suo grado fine, questo acciaio si presta a tutti i procedimenti di nitrurazione gassosa, in bagno, tennifer e iononitrurazione con durezza ottenibili attorno ai 650/700 HV, con penetrazione da 0.01 a 0.5 mm. a seconda del tipo di trattamento e delle ore di permanenza. Maggiori informazioni si possono richiedere al nostro servizio tecnico.

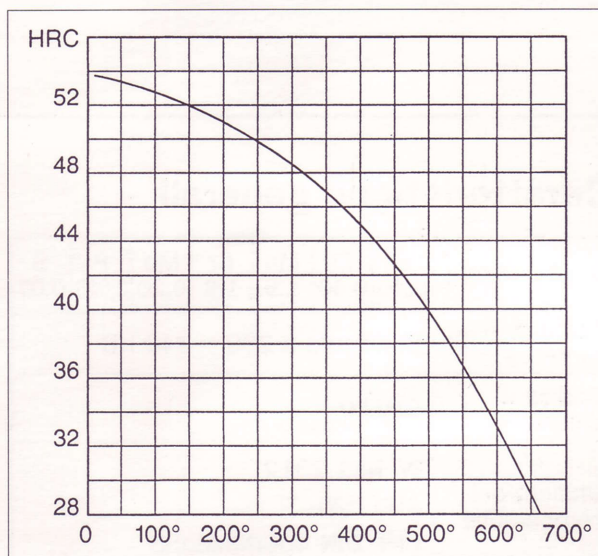
Tempra alla fiamma

E' possibile, con necessari accorgimenti, temprare localmente questo acciaio alla fiamma o per induzione. Durezza ottenuta circa 52 HRC. Raffreddamento preferibilmente in aria o in funzione delle geometrie delle masse. Far seguire sempre un rinvenimento di distensione.

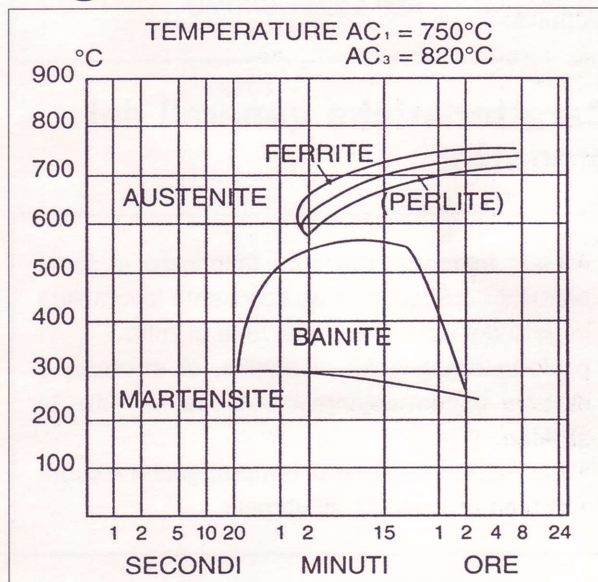
Cromatura

E' adatto per riporti di cromo duro.

Curva di rinvenimento



Diagrammi TTT



Fotoincisione - Elettroerosione

Il materiale non è adatto a queste lavorazioni.

Per ulteriori informazioni il nostro ufficio commerciale e tecnico resta a disposizione della clientela.

e-mail: uci@sefa.it

I dati della presente pubblicazione sono puramente indicativi. La Società si riserva di apportare in qualsiasi momento, senza preavviso, le variazioni ritenute opportune.