# ACCIAI DA UTENSILI PER STAMPI MATERIE PLASTICHE





















### ACCIAI DA UTENSILI PER STAMPI MATERIE PLASTICHE

Lo stampaggio delle materie plastiche è un processo caratterizzato da sempre più elevate esigenze di resistenza meccanica alla compressione e all'usura adesiva ed abrasiva, resistenza alla corrosione e riduzione del tempo/ciclo produttivo. Queste caratteristiche devono inoltre abbinarsi ad esigenze di lavorabilità, stabilità dimensionale e finitura superficiale rendendo ancor più complessa la scelta del materiale più idoneo.

La nostra mandataria, **UDDEHOLM TOOLING**, ha sviluppato il suo programma di produzione su una vasta gamma d'acciai speciali e leghe di rame/berillio ad alto contenuto tecnico e di prestazioni, in grado di risolvere le problematiche applicative più specifiche.



Tutta la filiera di produzione dei materiali **UDDEHOLM**, a partire dall'accurata selezione del materiale riciclato utilizzato e delle ferro leghe, sino al controllo ad ultrasuoni standard sul 100% del prodotto, è garanzia dell'ottima qualità dei materiali. Le rigide procedure produttive, che prevedono tra l'altro forcelle analitiche più ristrette, rispetto ai classici acciai per lavorazioni a freddo, ed i severi controlli qualità effettuati sui materiali, assicurano l'alta ripetibilità delle risposte applicative.

#### TABELLA ACCIAI PER MATERIE PLASTICHE A MARCHIO UDDEHOLM

Prodotto UDDEHOLM	Note di impiego indicativo	Stato di fornit.	W. Nr.	Norme Europee	AISI	Colore ident.vo
CORRAX	Acciaio con elevata resistenza alla corresione (superiore a STAVAX) e all'usura (superiore a IMPAX) con elevata tenacità. Viene fornito allo stato solubilizzato a 32 HRC e può essere invecchiato in forno a durezza max 50 HRC. Idoneo per stampaggio ad iniezione (industria medicale e alimentare) ed estrusione (PVC) ecc.	Solubiliz- zato		X3CrNiAl12.9		
ELMAX PM	Acciaio PM per impieghi in produzioni elevatissime caratterizzate dallo elevato contenuto di additivi, dove è richiesto agli stampi massime proprietà di resistenza ad usura, compressione e corrosione. E' adatto nel settore componenti elettronici per circuiti integrati, resistenze, connettori, interruttori, spine e minuterie plastiche o tranciate a freddo in genere.	Ricotto		X170CrVMo17.3		
*Materiale disponibile solo su apposito allestimento	Acciaio con ottime caratteristiche di tenacità e resistenza all'usura, con impiego nella costruzione di stampi per forgiatura, stampi per materie plastiche con buona lucidabilità di medie e grosse dimensioni, lame per tranciatura a caldo e a freddo, utensili ove occorra elevata tenacità, ottima coniabilità (medaglie, monete, ecc), per anelli di blindaggio.	Ricotto	(1.2721)		(L6)	



		Stato					
Prodotto	Note di impiego indicativo	di	W. Nr.	Norme	AISI	Colore	
UDDEHOLM	Note at imploye indicative	fornit.	· · · · · ·	Europee	Aloi	ident.vo	
IMPAX SUPREME	Acciaio bonificato di qualità superiore con ridotto contenuto di zolfo, adatto per essere lucidato, fotoinciso e elettroeroso per stampi per stampaggio a iniezione termoplastici di medie e grosse dimensione e per stampi per soffiatura. Inoltre per alberi, aste da maglio e contenitori per blindaggio; adatto per trattamento superficiale tenifer, nitrurazione, tempra per induzione.	Bonificato ≈310 HB	1.2738	35CrNiMo7	(P20 mod.)		
ІМРАХ Н.Н.	Impiego come IMPAX, ma con valori meccanici più elevati 340/380 HB	Bonificato ≈380 HB	1.2738	35CrNiMo7	(P20 mod.)		
MIRRAX ESR	Acciaio inox raccomandato per tutti i tipi di stampi. Ottima resistenza alla corrosione, buona lucidabilità buona resistenza all'usura. Studiato per stampaggio materie plastiche e rinforzate, corrosione (PVC), contenitori e strumenti settore medicale (fiale, siringhe ecc). stampi per ambienti umidi-marini, lenti occhiali, per soffiaggio PVC-PET, per fari auto con richiesta di grande tenacità.	Ricotto					
NIMAX	Acciaio prebonificato con ottima lavorabilità, buona predisposizione EDM e fotoincisione, buona saldabilità. Resistenza alla corrosione superiore ai normali W. 1.2714 e 1.2738.	Bonificato ≈380 HB					
ORVAR 2M	Acciaio per lavorazioni a caldo Cr.Mo.V. con elevata omogeneità, con buona resistenza allo shock e alla fatica termica, per stampi di piccole e grosse dimensioni, inserti, anime, estrattori, bussole, inserti per conchiglie nel campo della pressofusione ed estrusione di leghe di stagno, piombo, zinco, alluminio, magnesio e rame. Impiegato nella costruzione utensili per lo stampaggio d'acciai e per stampi di materie plastiche.	Ricotto	1.2344	X38CrMoV5.1	H13		
ORVAR SUPREME ESR	Acciaio per lavorazioni a caldo Cr.Mo.V., rifuso ESR con elevato grado di purezza e omogeneità, buona resistenza alla shock e fatica termica, per stampi di piccole e grosse dimensioni, inserti, anime, estrattori, bussole, inserti per conchiglie nel campo pressofusione ed estrusione di leghe di stagno, piombo, zinco, alluminio, magnesio e rame. Impiegato nelle costruzione utensili per lo stampaggio di acciai e per stampi per materie plastiche.	Ricotto	1.2344	X38CrMoV5.1	H13 Premium		
POLMAX ESR	Acciaio impiegato nello stesso campo di uno STAVAX ESR. Tuttavia pur essendo rifuso sotto elettroscoria come lo STAVAX ESR subisce processi e controlli di produzione in modo da assicurare un eccezionale risultato dal punto di vista della purezza, es: minore contenuto di solfuri e ossidi. Quindi è adatto ove è richiesta elevatissima lucidabilità.	Ricotto	(1.2083)	40CrV14	(420 mod.)		



		Stato				
Prodotto	Note di impiego indicativo	di	W. Nr.	Norme	AISI	Colore
UDDEHOLM		fornit.		Europee	,	ident.vo
RAMAX HH	Acciaio particolarmente indicato per portastampi e piastre per matrici per stampaggio materie plastiche e gomma ad alta lavorabilità. Abbinato all'acciaio per stampi STAVAX ESR si ottengono stampi assolutamente inossidabili che presenta una resistenza elevata alla corrosione accoppiato a vantaggi di manutenzione.	Bonificato ≈340 HB			(420 F)	
RAMAX LH	Materiale similare alla versione HH. Viene fornito a durezza inferiore per maggiore lavorabilità (290 HB).	Bonificato ≈290 HB			(420 F)	
STAVAX ESR	Acciaio inossidabile ottenuto con processo di rifusione ESR. Ottima resistenza alla corrosione, buona lucidabilità, buona resistenza all'usura, studiato per stampaggio materie plastiche, corrosione (PVC), stampi per ambienti umidi e marini, per materie plastiche rinforzate, per stampi per lenti d'occhiali, contenitori e strumenti settori medicale (fiale, siringhe, ecc.) stampi per soffiaggio ed estrusione PVC e PET.	Ricotto	(1.2083)	40CrV14	(420 mod.)	
UNIMAX	Acciaio di nuova concezione al CrMoV nato per il settore stampi materie plastiche dove è richiesta un'elevata resistenza alla compressione ed all'usura. Utilizzabile anche nel settore a caldo in applicazioni che richiedono elevata durezza e tenacità. Può essere utilizzato anche per le lavorazioni a freddo in applicazioni particolarmente difficili quali la tranciatura, lo stampaggio a freddo e la rullatura di filettature, dove è richiesta grande resistenza alla schequiature.	Ricotto				
VIDAR SUPERIOR ESR	Acciaio di qualità superiore rifuso, con elevate caratteristiche di purezza, struttura fine, caratteristiche d'isotropia rispetto a materiali convenzionali, particolarmente adatto nella costruzione di stampi, inserti per elevate produzioni, anime, parti di colata per pressofusione di leghe di piombo, alluminio, magnesio, zinco anche di medie e grosse dimensioni. Adatto inoltre per matrici d'estrusione e stampi per materie plastiche. Materiale corredato di certificazione NADCA-CNOMO per colata e struttura materiale.	Ricotto	(1.2343)	(X36CrMoV5 .1)	(H11)	
VIDAR 1 ESR	Acciaio con composizione e produzione similare alla versione SUPERIOR. Può essere utilizzato per le medesime applicazioni, ma è corredato solo da certificato di colata.	Ricotto	(1.2343)	(X36CrMoV5 .1)	(H11)	

() Acciai similari

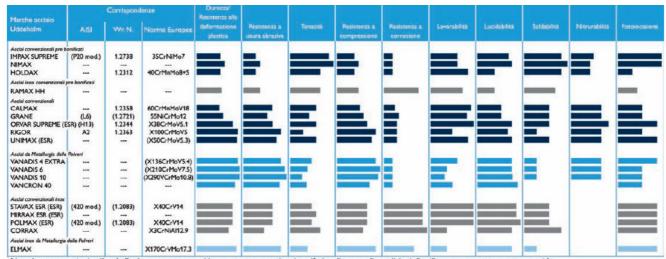
PM – Acciai ottenuti con metallurgia delle polveri

ESR – Materiali rifusi sotto elettroscoria

SEFA ACCIAI Srl è distributrice in esclusiva dei prodotti UDDEHOLM, in Italia, per le regioni: Emilia Romagna – Toscana – Umbria - Lazio



#### TABELLA delle PRINCIPALI PROPRIETA' MECCANICHE A CONFRONTO



Nota: Le comparazioni nella tabella devono essere considerate come approssimative, riferite alle normali condizioni di utilizzo, ma possono essere una guida utile per la selezione del tipo di acciaio.

## ACCIAI PER LAVORAZIONI MATERIE PLASTICHE ED A CALDO SEFA PRODOTTI SECONDO STANDARD INTERNAZIONALI

Denominazione e analisi media acciai Sefa per stampi, per materie plastiche e a caldo

Marca SEFA	AISI	W.Nr.	С	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Altri	STATO	COLORE
SB2311	(P20)	1.2311	0,40	0,3	1,4	1,9	0,2			S<0,015	Bonif.	
SB2312	(P20)	1.2312	0,40	0,4	1,5	1,9	0,2			S 0,07	Bonif.	
SB2738		1.2738	0,40	0,4	1,5	1,9	0,2	1,05		\$ 0,07	Bonif.	
SA2343	H11	1.2343	0,38	1,2	0,4	5,0	1,1		0,4		Ricotto	
SA2344	H13	1.2344	0,38	1,2	0,4	5,0	1,1		1,0		Ricotto	



## S.E.F.A. ACCIAI Srl

Dal 1978, della anno sua **ACCIAI** fondazione, SEFA ha acquisito e consolidato le proprie conoscenze nel campo dell'acciaio e delle leghe ferrose. Il know-how maturato nel corso di questi trent'anni, ha consentito alla nostra ed ai suoi tecnici elaborare soluzione sempre ottimali per tutti i campi applicativi della meccanica, garantendo la completa soddisfazione della propria clientela.

Il continuo investimento tecnologico, in strutture, macchine, impianti, magazzini automatizzati e uomini, la ricerca continua di prodotti ai massimi livelli tecnologici, e la partnership con



importanti produttori siderurgici nell'area europea, sono alla base del successo che ha posizionato **S.E.F.A. ACCIAI** come azienda di riferimento nel settore della sub-fornitura di prodotti primari per la meccanica.

Da oltre venticinque anni siamo rivenditori esclusivisti degli acciai speciali **UDDEHOLM** nelle regioni: **Emilia Romagna – Toscana – Umbria – Lazio**.

## SISTEMA QUALITA'

La ricerca, la selezione costante dei fornitori e dei prodotti, la forte attenzione alle esigenze dei propri clienti, hanno portato **S.E.F.A. ACCIAI** ad ottenere, sin dal 1997, dal prestigioso istituto **DNV**, la certificazione del proprio sistema di Gestione Qualità secondo la normativa: UNI EN ISO 9001:2008.





## S.E.F.A. ACCIAI Srl

SEDE: Via Stelloni 39/A 40010 Sala Bolognese (BO) Tel. 051/6816811 – Fax. 051/6816868 www.sefa.it – uci@sefa.it P.IVA – COD.FISC. 02695331203

<u>Amministrazione</u>: dam@sefa.it Tel. 051/6816850 – Fax. 051/681651

Filiale di Firenze: Via del Pantano, 16/B Tel. 055/8974441 – Fax 055/8974595 firenze@sefa.it

Le informazioni contenute nel presente catalogo si basano sulle attuali conoscenze dei prodotti descritti. Sono puramente indicative e non devono essere considerate come garanzia sulle possibili applicazioni degli stessi. Per maggiori informazioni contattare il ns. servizio tecnico.

UNA SOCIETA' S.EF.A. HOLDING GROUP S.p.A.

