

Normes correspondantes :

Ex AFNOR	Z38CDV5.1
Euronorm	X37 CrMoV5-1+S+QT
Werkstoff	1.2343
AISI	H11

Composition chimique moyenne :

	MINI	MAXI
C	0,33 %	0,41 %
Mn	0,25%	0,50%
Si	0,80%	1,20 %
Cr	4,80%	5,50%
Mo	1,10%	1,50 %
V	0,30%	0,50%
S	-	0,0020 %
P	-	0,20%
Fee	Base	Base

Traitement thermique :

Trempe	<ul style="list-style-type: none"> - préchauffage à 750 °C, - chauffage à 1010 °C, - trempe à l'huile chaude, ou en bains de sels, ou sous pression de gaz.
Revenu	<ul style="list-style-type: none"> - deux revenus successifs, - premier revenu à 550 °C, - deuxième revenu selon dureté recherchée, - pour obtenir la dureté maximum, réaliser deux revenus à 550 °C.

Utilisations courantes

Moules matières plastiques de grande dimension.
Moules injection sous pression des alliages légers.
Moules injection basse pression.
Outillages et matrices de forge à chaud.
Pièces de mécanique générale.

Usinabilité

Grainage chimique et laser
Polyssege type 'brillant 6 microns'

Soudabilité

Apte au soudage TIG et laser

Caractéristiques mécaniques moyennes à l'état de livraison :

Acier livré à l'état recuit $\leq 240\text{HB}$.
Contrôle US suivant EN 10228-3 Classe 3.