

### Normes correspondantes :

<b>Ex AFNOR</b>	55 NCDV 7
<b>DIN</b>	56 Ni Cr Mo V 7
<b>Euronorm</b>	55 Ni Cr Mo V 7
<b>Werkstoff</b>	1.2714
<b>AISI</b>	6F3/L6
<b>Autres appellations commerciales</b>	ALVAR14® - W500® Thyrotherm 2714® - RGS4® PLASTAL® - A50® 55 NCDV 7 recuit ou traité

### Composition chimique moyenne :

<b>C</b>	0,55 %
<b>Ni</b>	1,70 %
<b>Cr</b>	1,10 %
<b>Mo</b>	0,50 %
<b>V</b>	0,10 %
<b>Mn</b>	0,70 %
<b>Si</b>	0,40 %

### Traitement thermique :

Peut être utilisé en l'état mais possibilité de tremper l'acier pour augmenter la dureté.	
<b>Recuit d'adoucissement</b>	700 °C
<b>Recuit de détente</b>	650 °C / 2 h
<b>Trempe à l'air</b>	860 - 900 °C
<b>Trempe à l'huile</b>	830 - 870 °C
<b>2 revenus</b>	T° min = 180 °C / 2h mini
<b>Dureté obtenue</b>	42 - 54 HRC
<b>Surface</b>	Possibilité de nitruration

<b>Propriétés</b>	Acier pour matriçage, tenace et résistant très bien à l'usure à chaud. Il possède une bonne résistance aux contraintes thermiques ainsi qu'une bonne stabilité aux traitements thermiques.
<b>Utilisations courantes</b>	Il convient particulièrement bien pour les outils à chaud tels que : matrices d'estampage à chaud, empreintes pour injection de matières plastiques, matrices de forge, lames de cisailles à chaud, têtes de poinçons, éléments d'outillage d'extrusion et de filage (contre filière, contre appui, mandrin).
<b>Usinabilité</b>	Correcte
<b>Soudabilité</b>	Bonne (sous certaines conditions)

### Caractéristiques mécaniques moyennes à l'état de livraison :

<b>Etat recuit</b>	Dureté (Rm) : 825 MPa (< 250 HB)
<b>Etat prétraité</b>	Dureté (Rm) : 1100-1350 MPa (< 400 HB) (36-40 HRC) Densité : 7,85

### CONTACT COMMERCIAL