

Normes correspondantes :

Euronorm	HS 2-2-2
Werkstoff	1.3397

Composition chimique moyenne :

C	0,60 %
Si	1,00 %
Mn	0,30 %
Cr	4,00 %
Mo	2,00 %
W	2,10 %
V	1,50 %

Traitement thermique :

Recuit doux	850 - 900°C dans une atmosphère contrôlée pendant 3 heures, suivi d'un refroidissement lent de 10°C/h jusqu'à 700°C, puis refroidissement à l'air
Recuit de détensionnement	600 - 700°C pendant 2 heures environ, puis refroidissement lent jusqu'à 500°C
Trempe	dans une atmosphère protégée avec préchauffage en deux paliers à 450 - 500°C et 850 - 900°C et austénitisation à une température choisie en fonction de la dureté à obtenir
Refroidissement	jusqu'à 40 - 50°C
Revenu	La température de revenu varie de 520 à 560°C, en fonction de la température de trempe, de l'application et de la dureté visée (55 à 63 HRC). Refroidissement à température ambiante entre les revenus.

Propriétés

L'ASP®2012 est le plus performant des ASP® lorsque la ténacité est le point clé pour le travail à froid. Il peut être utilisé jusqu'à 62 - 63 HRC dans les applications de travail à chaud ou à froid et les moules d'injection plastique.

Utilisations courantes

- Travail à froid : outils de compaction de poudre, de découpage fin et de formage à froid
- Injection plastique : éléments moulants et inserts pour l'injection de plastiques fortement chargés FV.
- Composants de machine et de cylindres
- Travail à chaud : poinçons et matrices d'emboutissage à chaud, outillages d'extrusion

Produits

- Barres rondes
 - Barres plates et carrées
- Etats de surface disponibles : étiré, écrouté, tournée

Caractéristiques mécaniques moyennes à l'état de livraison :

Etat recuit	La dureté après recuit est typiquement de 230 HB.
--------------------	---

CONTACT COMMERCIAL

Stéphane Hamel
shamel@snm-metal.fr

8, rue de la Boissière - 76170 LA FRENAYE
Tél. : 02 35 31 46 42 snm-metal.fr