

NO. DE MATIÈRE :

1.2316

DÉSIGNATION SELON :

DIN: X 38 CrMo 16
AFNOR: Z 35 CD 17
UNI: X 38 CrMo 16 KU
AISI: ≈ 422

CONSEIL TECHNIQUE :

- » Résistant à la corrosion comme 1.2085
- » Pour surfaces exigeantes

COMPOSITION INDICATIVE :

C 0.36
 Cr 16.00
 Mo 1.20

RÉSISTANCE :

280 - 325 HB
 (≈ 950 - 1100 N/mm²)

CONDUCTIVITÉ THERMIQUE À 100 °C :

18 $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENT DE DILATATION [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
10.5	10.8	11.1	11.6			

CARACTÈRE :

- » **Acier à outils** résistant à la corrosion, fortement allié, apte au polissage, prétraité

UTILISATION :

- » Moules pour la transformation de matières plastiques corrosives

USINAGE :

- » Polissage :
bien apte au polissage
- » Gravure, électro-érosion :
possibles
- » Nitruration :
réduit la résistance à la corrosion

TRAITEMENT THERMIQUE :

Déjà prétraité, en général pas de traitement thermique nécessaire

- » Recuit doux :
760 à 800°C pour env. 4 à 5 heures
refroidissement de four lent et contrôlé à raison de 10 jusqu'à 20°C par heure
jusqu'à env. 650°C, refroidissement ultérieur à l'air, **max. 230 HB**
- » Trempe :
1 030 à 1 050°C
maintenir la température de trempe pendant 15 à 30 minutes
trempage à l'huile/gaz sous pression/bain chaud
dureté réalisable : **49 HRC**
- » Revenu :
chauffage lent à température de revenu immédiatement après la trempe
temps de maintien minimum dans le four : 1 heure par 20 mm d'épaisseur de la pièce

DIAGRAMME DE REVENU :

