

CODICE MATERIALE:

1.0577

CODICE SECONDO:

DIN: S 355 J2 (St 52-3)
AFNOR: A 52 FP
UNI: -
AISI: A738

CONSIGLI TECNICI:

» Se la saldabilità non è necessaria, consigliamo di utilizzare il 1.1730: migliore lavorabilità nonostante la resistenza elevata

COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C ≤ 0.22
 Si ≤ 0.55
 Mn ≤ 1.60

RESISTENZA:

132 - 185 HB
 (≈ 450 - 630 N/mm²)

CONDUTTIVITÀ TERMICA SU 20°C:

40 $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
11.1	12.1	12.9	13.5	13.9		

CARATTERE:

» Acciaio da costruzione **non legato** con saldabilità molto buona

IMPIEGO:

» Per semplici applicazioni nel campo della costruzione stampi, utensili e macchine

LAVORAZIONI:

» Saldatura:
 ottima saldabilità grazie al basso contenuto di carbonio
 » Lucidatura, goffratura, erosione, nitrurazione, cromatura a spessore:
 inusuale

TRATTAMENTI TERMICI:

» Ricottura di lavorabilità:
 da 650 sino a 700°C ca. da 2 sino a 5 ore
 raffreddamento lento del forno da 10 sino a 20°C all'ora sino a ca. 600°C;
 ulteriore raffreddamento all'aria, **mass. 180 HB**