

CODICE MATERIALE:

1.2842

CODICE SECONDO:

DIN: 90 MnCrV 8
AFNOR: 90 MV 8
UNI: 90 MnVCr 8 KU
AISI: ≈ O2

CONSIGLI TECNICI:

» Il 1.2510 è da considerarsi un materiale alternativo, per quanto riguarda le proprietà, la lavorabilità e il comportamento dimensionale durante il trattamento termico.

COMPOSIZIONE INDICATIVA:

C 0.90
 Si 0.20
 Mn 2.00
 Cr 0.40
 V 0.10

RESISTENZA:

mass. 230 HB
 (≈ mass. 780 N/mm²)

CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100°C:

33 $\frac{W}{m K}$

COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10⁻⁶/K]

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
12.2	13.2	13.8	14.3			

CARATTERE:

» **Acciaio per tempra a cuore** con buona lavorabilità; molto resistente all'usura e a basso rischio di deformazione; ottima stabilità dimensionale, tenacità e temprabilità a cuore con assimilazione uniforme della durezza sino ad una sezione trasversale di 40 mm

IMPIEGO:

» Piastre di forma, inserti per carichi abrasivi; punzoni; piastre di pressione di taglio e di guida; lardon di guida

LAVORAZIONI:

» Lucidatura, fotoincisione, nitrurazione: inusuale - 1.2379
 » Erosione, cromatura a spessore: è possibile

TRATTAMENTI TERMICI:

» Ricottura di lavorabilità: da 680 sino a 720°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. 220 HB**
 » Tempra: da 790 sino a 820°C raffreddamento rapido in olio/bagno caldo (da 200 sino a 250°C) durezza conseguibile: 63-65 HRC
 » Rinvenimento: riscaldare lentamente (rischio di incrinature) ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra; Il rinvenimento doppio con raffreddamento intermedio a 20°C ne aumenta la tenacità
 Massima durezza conseguibile dopo il rinvenimento: **58-60 HRC**

DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:

