

**CODICE MATERIALE:**

**1.2363**

**CODICE SECONDO:**

**DIN:** X 100 CrMoV 5  
**AFNOR:** Z 100 CDV 5  
**UNI:** X 100 CrMoV 5-1 KU  
**AISI:** A2

**COMPOSIZIONE INDICATIVA:**

C 1.00  
 Si 0.30  
 Mn 0.50  
 Cr 5.20  
 Mo 1.10  
 V 0.20

**RESISTENZA:**

mass. 240 HB  
 (≈ mass. 820 N/mm<sup>2</sup>)

**CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100°C:**

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

**COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10<sup>-6</sup>/K]**

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
11.5	12.4	12.8	13.4			

**CARATTERE:**

» **Acciaio per tempra a cuore** con buona lavorabilità; molto resistente all'usura e a basso rischio di deformazione; ottima stabilità dimensionale, tenacia e temprabilità a cuore

**IMPIEGO:**

» Piastre di forma ed inserti come punzoni per trancia, piastre punzone, piastre di pressione con elevate esigenze di tenacità

**LAVORAZIONI:**

» Lucidatura, fotoincisione, nitrurazione, cromatura a spessore: è possibile

**TRATTAMENTI TERMICI:**

» Ricottura di lavorabilità:  
 da 800°C sino a 840°C ca. da 4 sino a 5 ore  
 raffreddamento lento del forno da 10°C sino a 20°C all'ora sino a ca. 660°C;  
 ulteriore raffreddamento all'aria, **mass. 240 HB**

» Tempra:  
 da 950°C sino a 980°C  
 raffreddamento rapido in aria calma  
 durezza conseguibile: 62 HRC

» Rinvenimento:  
 riscaldamento lento ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra;  
 Si consiglia di rinvenire due volte;  
 Il trattamento criogenico direttamente dopo il rinvenimento aumenta la stabilità dimensionale  
 Massima durezza conseguibile dopo il rinvenimento: **58-60 HRC**

**DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:**

