

# 1.2738

## Composizione chimica

## Punti critici

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	P	S	Ac1	710°C
0.35	1.30	0.20	0.90	1.80	0.15			Ms	290°C
0.45	1.60	0.40	1.20	2.10	0.25	≤0.30	≤0.30		

## Unificazioni comparative

UNI	W.NR	DIN	AISI
	1.2738	40CrMnNiMo8-6-4	

## CARATTERISTICHE GENERALI E IMPIEGHI

Attraverso l'aggiunta di Ni l'acciaio 1.2738 vanta una migliore temprabilità a cuore rispetto all'acciaio 1.2311

Questa caratteristica lo rende particolarmente adatto per la fabbricazione di stampi per materie plastiche medio/grandi con spessori oltre i 400 mm Bonificando l'acciaio per 100 – 1100 Nmm<sup>2</sup>, è possibile ottenere una buona lavorabilità unita ad una elevata lucidabilità

Può essere inoltre nitrurato per migliorare ulteriormente la resistenza all'usura

Tra I principali impieghi: stampi per iniezione ed estrusione termoplastici, stampi gomma, attrezzature quali portastampi, contenitori

**STATO DI FORNITURA :** **Bonificato** HB 290 ÷ 340  
**Ricotto** HB ≤ 235

## TRATTAMENTI TERMICI

### Ricottura

- riscaldamento a 710 ÷ 740 °C permanenza a regime di almeno 3 h
- raffreddamento lento in forno fino a 600°C

### Distensione:

Da eseguirsi dopo le lavorazioni meccaniche e prima del trattamento termico finale.

- riscaldamento a 530 ÷ 580 °C per 2 ore;

### Tempra:

- preriscaldamento a 500 ÷ 5450 °C;
- austenitizzazione a 840 ÷ 880 °C
- raffreddamento in olio o bagno termale
- durezza dopo tempra: 52 ÷ 54 HRC

### Rinvenimento :

Da effettuarsi subito, quando il pezzo dopo tempra ha raggiunto la temperatura di 60 ÷ 80°C a 500 ÷ 600°C in funzione alla durezza richiesta e con permanenza di almeno 2 ore, raffreddamento in aria