

# PLASTIC MOULD STEELS

## HARDENABLE CORROSION RESISTANT STEEL

### Segmentos de aplicación

---

Transformación de plásticos

### Formatos disponibles

---

Productos largos\*

Chapas

\* Los datos presentados se refieren exclusivamente a productos largos. Consulte las explicaciones detalladas al final de la ficha técnica (pdf).

### Descripción

---

BÖHLER M340 ISOPLAST corresponde a un acero al cromo martensítico resistente a la corrosión con una resistencia al desgaste mejorada. Esto es ideal para el área de aplicación de plásticos reforzados con fibra de vidrio. Además, el BÖHLER M340 ISOPLAST está homologado para el contacto con alimentos y bebidas.

### Método de obtención

---

aire fundido + refundido

### Propiedades

---

- > Dureza y Ductilidad : buena
- > Resistencia al desgaste : alto
- > Maquinabilidad : buena
- > Estabilidad dimensional : muy alta
- > Pulibilidad : buena
- > Resistencia a la corrosión : alto
- > Micro-limpieza : alto

### Aplicaciones

---

- > Componentes para el procesamiento de alimentos y la alimentación animal
- > Husillos y cilindros
- > Componentes para pantallas
- > Troqueles de perforación para pastillas
- > Cuchillas de máquinas (fabricantes)
- > Molienda de alimentos
- > Componentes de máquinas
- > Procesamiento de minerales
- > Moldeo por inyección
- > Componentes estándar (moldes, placas, expulsores, punzones)
- > Cuchillos de mano personalizados
- > Plásticos reforzados con fibra de vidrio
- > Cuchillos industriales
- > Envasado de alimentos y bebidas
- > Aplicación de resistencia al desgaste
- > Extrusión de plástico
- > Industria del embalaje
- > Industria electrónica
- > Bienes de consumo - General
- > Cutterizado
- > Extrusión de alimentos
- > Bombeo

## Composición Química

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	N
0.54	0.45	0.4	17.3	1.1	0.1	+

## Características

	Resistencia a la corrosión	Aptitud para el mecanizado en estado de suministro	Aptitud para el pulido	Tenacidad	Resistencia al desgaste
<b>BÖHLER M340 ISOPLAST</b>	★★★	★★★	★★	★★	★★★
<b>BÖHLER M310 ISOPLAST</b>	★★★★	★★★★	★★	★★	★★
<b>BÖHLER M333 ISOPLAST</b>	★★★★★	★★★★	★★★★★	★★★★★	★★
<b>BÖHLER M368 MICROCLEAN</b>	★★★★	★★★	★★★★	★★★	★★★
<b>BÖHLER M390 MICROCLEAN</b>	★★	★	★★★	★★	★★★★★
<b>BÖHLER M398 MICROCLEAN</b>	★★	★	★★	★★	★★★★★
<b>BÖHLER M380 ISOPLAST</b>	★★★★★	★★★★	★★★★★	★★★★	★★★

## Estado de suministro

Recocido blando	
Dureza (HB)	máx. 260

## Tratamiento térmico

Alivio del estrés		
Temperatura	máx. 650 °C	Soft annealed material: For stress relief annealing after mechanical processing, hold the material at temperature in a neutral atmosphere for 1-2 hours after complete heating, then slowly cool the furnace at 20°C [68 °F]/hour to 200°C [392 °F], then cool in air.
Temperatura		Hardened and tempered material: The temperature for stress relief annealing should be approx. 50°C [122 °F] below the previously selected tempering temperature. Other procedure as for stress relief annealing of soft annealed material.

## Temple y revenido

Temperatura	980 a 1,000 °C	For hardening, hold the material at the specified temperature for 15-30 minutes after complete heating and quench quickly. Cool the material to approx. 30°C [86 °F]. Immediately afterwards, the material can be deep-frozen for 2 hours (at -80°C [-112 °F]) for residual austenite transformation. Tempering should also be carried out immediately.
Temperatura	250 a 350 °C	Tempering treatment: For maximum corrosion resistance, temper the material once for 1 hour/20 mm material thickness, but for at least 2 hours. Achievable hardness - see tempering diagram.
Temperatura	505 a 520 °C	Tempering treatment: For optimum toughness and hardness values (without sub-zero cooling), temper the material 3 times for 1 hour/20 mm material thickness, but at least 2 hours. After each heat treatment step, cool the material to approx. 30°C [86 °F]. Achievable hardness - see tempering diagram.
Temperatura	490 a 505 °C	Tempering treatment: For optimum toughness and hardness values (with sub-zero cooling), temper the material 3 times for 1 hour/20 mm material thickness, but at least 2 hours. After each heat treatment step, cool the material to approx. 30°C [86 °F]. Achievable hardness - see tempering diagram.

## Propiedades físicas

<b>Temperatura (°C)</b>	<b>20</b>
Densidad (kg/dm <sup>3</sup> )	7.7
Conductividad térmica (W/(m.K))	18.2
Calor específico (kJ/kg K)	0.46
Resistencia eléctrica específica (Ohm.mm <sup>2</sup> /m)	-
Módulo de elasticidad (10 <sup>9</sup> N/mm <sup>2</sup> )	219

## Expansión térmica

<b>Temperatura (°C)</b>	<b>100</b>	<b>200</b>	<b>300</b>	<b>400</b>	<b>500</b>
Expansión térmica (10 <sup>-6</sup> m/(m.K))	10.9	10.8	11.2	11.6	11.9

Si hay más formatos de productos disponibles adicionales a productos largos, tenga en cuenta que pueden diferir en procesos de fundición diferentes, fichas técnicas, entrega y superficie en estado de suministro, así como en el rango de dimensiones disponibles. Para especificaciones técnicas obligatorias, otros requisitos y dimensiones, póngase en contacto con nuestros distribuidores locales de voestalpine BÖHLER. Los datos de este folleto no son vinculantes y no se consideran una promesa, sino que sólo sirven como información general. Esta información sólo es vinculante si se establece expresamente como condición en un contrato celebrado con nosotros. Los datos medidos son valores de laboratorio y pueden desviarse de los análisis prácticos. En la fabricación de nuestros productos no se utilizan sustancias perjudiciales para la salud o la capa de ozono.

**voestalpine BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG**

Mariazeller Straße 25

8605 Kapfenberg, AT

T. +43/50304/20-0

E. [info@bohler-edelstahl.at](mailto:info@bohler-edelstahl.at)

<https://www.voestalpine.com/bohler-edelstahl/de/>

**voestalpine**

ONE STEP AHEAD.