

# PLASTIC MOULD STEELS

## HARDENABLE CORROSION RESISTANT STEEL

### Segmentos de aplicativos

Processamento de plásticos

### Formas Disponíveis do Produto

Produtos longos\*

Placas

\* Os dados apresentados referem-se exclusivamente a produtos longos. Observe as explicações detalhadas no final da folha de dados (pdf).

### Descrição do produto

O BÖHLER M398 MICROCLEAN é um aço inoxidável martensítico produzido por metalurgia do pó. Devido a seu projeto de liga, este aço exibe boa resistência à corrosão e maior nível de resistência ao desgaste que aquele do BÖHLER M390 MICROCLEAN.

### Rota de fusão

Metalurgia do pó

### Propriedades

- > Dureza & Ductilidade : bom
- > Resistência ao desgaste : muito alto
- > Usinabilidade : bom
- > Estabilidade dimensional : muito alto
- > Polabilidade : muito alto
- > Resistência à Corrosão : bom
- > Micro-limpeza : muito alto

### Aplicações

- > Comps. para o processamento de alimentos e ração animal
- > Facas industriais
- > Embalagens
- > Plásticos reforçados com fibra de vidro
- > Moldagem por injeção
- > Facas manuais personalizadas
- > Extrusão de plásticos
- > Parafusos e cilindros
- > Indústria eletrônica
- > Matrizes de perfuração de pílulas

### Composição química

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
2.7	0.5	0.5	20	1	7.2	0.7

## Condição de Fornecimento

Recozido pleno	
Dureza (HB)	máx. 330

## Tratamento térmico

Alívio de tensões		
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.

## Têmpera e revenimento

Temperatura	1,120 para 1,150 °C	For hardening, hold the material at the specified temperature for 20-30 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	1,151 para 1,180 °C	For hardening, hold the material at the specified temperature for 5-10 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	200 para 300 °C	Tempering treatment: For maximum corrosion resistance, heat the material slowly and temper once for 1 hour/20 mm material thickness, but for at least 2 hours. Take slow heating into account and cool the material to approx. 30°C [86 °F] after each heat treatment step. Achievable hardness - see tempering diagram.
Temperatura	540 para 560 °C	Tempering treatment: For maximum wear resistance (without sub-zero cooling), temper the material 3 times for 1 hour/20 mm material thickness, but at least 2 hours. Allow for slow heating and cool the material to approx. 30°C [86 °F] after each heat treatment step. Achievable hardness - see tempering diagram.
Temperatura	510 para 530 °C	Tempering treatment: For maximum wear resistance (with sub-zero cooling), temper the material 3 times for 1 hour/20 mm material thickness, but at least 2 hours. Allow for slow heating and cool the material to approx. 30°C [86 °F] after each heat treatment step. Achievable hardness - see tempering diagram.

## Propriedades físicas

<b>temperatura (°C)</b>	<b>20</b>
Densidade (kg/dm <sup>3</sup> )	7.46
Condutividade térmica (W/(m.K))	15.2
Calor específico (kJ/kg K)	0.49
Resistividade Específica (Ohm.mm <sup>2</sup> /m)	-
Módulo de elasticidade (10 <sup>9</sup> N/mm <sup>2</sup> )	231

## Expansões térmicas

<b>Temperatura (°C)</b>	<b>100</b>	<b>200</b>	<b>300</b>	<b>400</b>	<b>500</b>
Expansão térmica (10 <sup>-6</sup> m/(m.K))	10.4	10.6	10.9	11.2	11.5

---

Se outras variações de produtos disponíveis forem listadas além de produtos longos, observe que elas podem diferir em termos de processo de fusão, dados técnicos, condições de entrega e acabamento superficial, bem como dimensões de produtos disponíveis. Para especificações técnicas obrigatórias, outras solicitações e dimensões, entre em contato com nossas companhias de vendas regionais da voestalpine BÖHLER. Os detalhes desta brochura não são vinculativos e não são considerados como prometidos; pelo contrário, servem apenas como informação geral. Esta informação só é vinculativa se for expressamente incluída como condição num contrato celebrado conosco. Os dados medidos são valores laboratoriais e podem desviar-se das análises práticas. No fabrico dos nossos produtos não são utilizadas substâncias nocivas para a saúde ou para a camada 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.