



PRESSOFUSIONE

## DISSIPATORI DI RAFFREDDAMENTO voestalpine designed for pure performance

Migliorate prestazioni di ventilazione e affidabile espulsione dei getti portano ad una qualità del prodotto più costante, riduzione del tasso di scarto e ad una produzione senza problemi.

### VALORE AGGIUNTO

I Dissipatori di Raffreddamento voestalpine sono realizzati con **materiali premium BÖHLER/Uddeholm** e sviluppati per combinare le migliori prestazioni di ventilazione con la massima affidabilità del processo.

Il design ondulato brevettato consente una dimensione del gap fino a 1,3 mm e quindi una sezione trasversale significativamente più grande per l'evacuazione dello stampo rispetto ai sistemi standard. Di conseguenza, i difetti legati alla ventilazione come la porosità da gas o le stampe incomplete possono essere prevenuti in modo più affidabile. Inoltre, le forze di espulsione sono fortemente ridotte.

Questo porta a un facile distacco e a meno adesione nell'area di sfiato. Grazie a questi vantaggi di design e prestazioni, si può ottenere un processo di riempimento più affidabile, minori variazioni nella qualità dei getti e meno sforzi di manutenzione.

### PRESTAZIONI INDUSTRIALI CONFRONTO

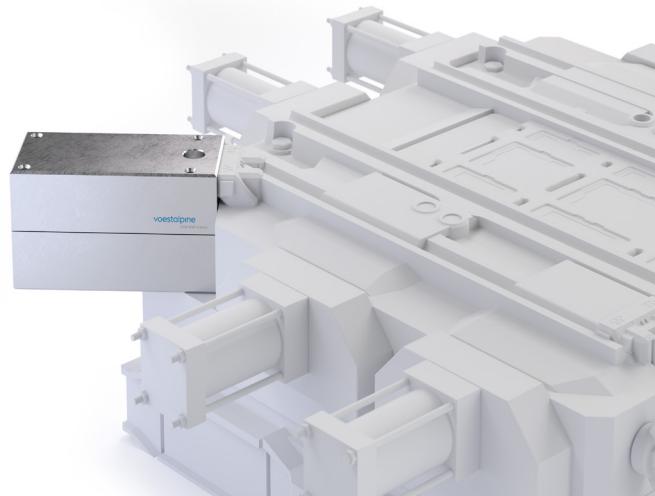
- » **Design ondulato brevettato**
- » **Riduzione degli sforzi di manutenzione e pulizia**
- » **Costi competitivi rispetto ai blocchi Cu-W**
- » **Migliori proprietà di ventilazione (gap di ventilazione fino a 1,3 mm)**
- » **Durata estremamente lunga grazie alla straordinaria resistenza all'usura ad alta temperatura**

### Proprietà Principali

**Design compatto in acciaio per utensili**

**Adatto per condizioni gravose in fonderia**

**Provato in diverse configurazioni di installazione**



## I NOSTRI MATERIALI

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.50	0.20	0.25	4.50	3.00	0.60

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.38	0.30	0.50	5.00	2.30	0.60

## RISULTATI COMPROVATI DAI CLIENTI

### Definizioni dei materiali:

Processo: HPDC a camera fredda

Lega: AISI9Cu3

Temperatura iniziale: 670°C

Stampo permanente: X38CrMoV 5-1 (H13)

Temperatura iniziale: 200°C

### Processo di Fusione:

Tempo di apertura dello stampo: 10 sec dopo il riempimento

Fine del ciclo: 12 sec dopo il riempimento

### Espulsione:

Ritardo: 0,5 sec

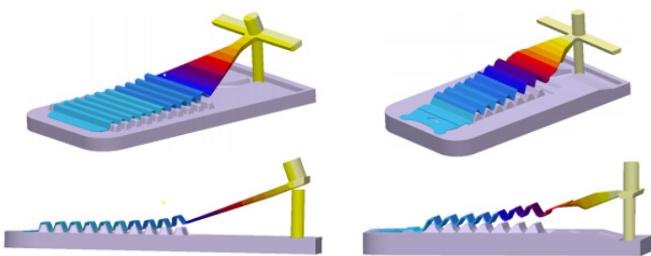
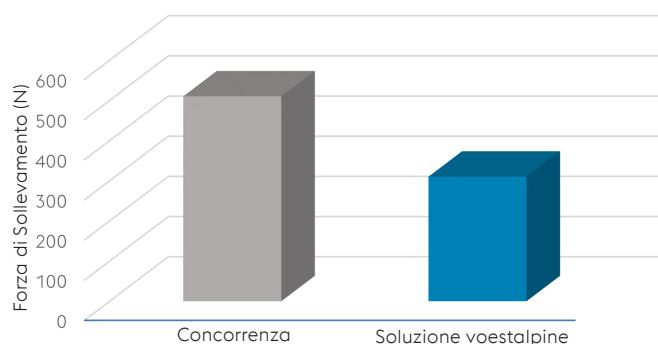
Durata: 1 sec

Corsa: 50 mm

Forza di sollevamento: conv. 533,3 N

Soluzione voestalpine: 350,62 N

### Miglioramento dell' Espulsione



© 2024 voestalpine voestalpine High Performance Metals GmbH. Tutti i diritti riservati. È necessario ottenere il permesso scritto preventivo da voestalpine voestalpine High Performance Metals GmbH per la riproduzione, ripubblicazione, ridistribuzione, trasmissione, vendita, modifica o adattamento di qualsiasi contenuto qui presente. Questa pubblicazione è corretta al meglio delle nostre conoscenze e convinzioni al momento della scrittura, ma è solo a scopo informativo generale e non fornisce alcun tipo di consulenza professionale. Questa pubblicazione è fornita „così com'è“ senza garanzia di alcun tipo. voestalpine voestalpine High Performance Metals GmbH non sarà responsabile per qualsiasi perdita, danno o costo derivante da eventuali inesattezze, omissioni, errori o da qualsiasi decisione presa in base a questa pubblicazione. Questo non limita la responsabilità che non può essere limitata per legge.

## voestalpine High Performance Metals Italia S.p.A.

Via F. Palizzi, 90

20157 Milano - Italy

T. +39 02357971

[hpm.italia@voestalpine.com](mailto:hpm.italia@voestalpine.com)

[www.voestalpine.com](http://www.voestalpine.com)

October\_2024\_IT

**voestalpine**

ONE STEP AHEAD.