

ACCIAI PER LAVORAZIONI A FREDDO

Segmenti di applicazione

Lavorazione a freddo

Granulometria disponibile

Prodotti lunghi*

Lamiere

* I dati presentati si riferiscono esclusivamente ai prodotti lunghi. Si prega di osservare le spiegazioni dettagliate alla fine della scheda tecnica (pdf).

Descrizione del prodotto

BÖHLER K340 ISODUR appartiene al gruppo degli acciai al cromo all'8%.

Questo acciaio per utensili è prodotto mediante il processo di rifusione sotto elettro-scoria (ESR) sviluppato da BÖHLER.

Questa tecnologia di rifusione garantisce una significativa riduzione di micro e macrosegregazioni, oltre a un'eccellente purezza e uniformità del materiale.

Rispetto agli acciai convenzionali al cromo al 12%, BÖHLER K340 ISODUR offre una tenacità significativamente superiore, una migliore risposta alla tempra e una maggiore resistenza all'usura adesiva.

Questo materiale viene quindi utilizzato in quasi tutte le applicazioni a freddo, in situazioni in cui acciai per utensili come il 1.2379 non sono sufficienti in termini di resistenza all'usura adesiva e tenacità.

K340 ISODUR offre inoltre una migliore lavorabilità e riduce il rischio di cricche da tensione durante la lavorazione tramite elettroerosione.

Percorso di fusione

Fusione in aria + rifusione

Proprietà

- > Durezza e duttilità : buono
- > Resistenza all'usura : alto
- > Resistenza alla compressione : buono
- > Stabilità dimensionale : buono
- > Macinabilità : molto alto

Applicazioni

- > Coltelli da macchina (per i produttori)
- > Coniatura
- > Viti e cilindri
- > Rulli
- > Stampi punzonatura pillole
- > Estrusione alimentare
- > Applicazione anti usura
- > Serraggio
- > Laminazione a freddo
- > Tranciatura / Tranciatura fine / Stampaggio
- > Componenti per l'industria del riciclaggio
- > Componenti soggetti a usura
- > Plastica rinforzata con fibre di vetro
- > Macinazione alimentare
- > Trattamento dei minerali
- > Ingegneria meccanica
- > Formatura a freddo
- > Pressatura delle polveri
- > Componenti per costruzioni sotterranee (perforazioni, pozzi, ecc.)
- > Rullaggio del filo
- > Cutterizzazione
- > Confezionamento alimentare e di bevande
- > Perforazione
- > profilatura a rulli

Applicazioni

- > laminazione a freddo, inclusi i rulli Sendzimir
- > Industria dell'imballaggio

Analisi chimica

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Al	Nb
1.10	0.90	0.40	8.30	2.10	0.50	+	+

Proprietà del materiale

	Resistenza alla compressione	Stabilità dimensionale durante il trattamento termico	Tenacità	Abrasivo resistente all'usura	Adesivo resistente all'usura
BÖHLER K340 ISODUR	★★★	★★★★★	★★★	★★★	★★★★★
BÖHLER K100	★★	★★	★	★★★	★★
BÖHLER K105	★★	★★	★	★★	★★
BÖHLER K107	★★	★★	★	★★★	★★
BÖHLER K110	★★	★★★	★	★★★	★★
BÖHLER K190 MICROCLEAN	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K294 MICROCLEAN	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K340 ECOSTAR	★★★	★★★	★★	★★	★★
BÖHLER K346	★★★	★★★	★★★	★★★★★	★★
BÖHLER K353	★★	★★★	★★	★★	★★
BÖHLER K360 ISODUR	★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K390 MICROCLEAN	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K490 MICROCLEAN	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K497 MICROCLEAN	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★★
BÖHLER K888 MATRIX	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★	★★
BÖHLER K890 MICROCLEAN	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★

Condizioni di consegna

Ricotto	
Durezza (HB)	max. 235

Trattamento termico

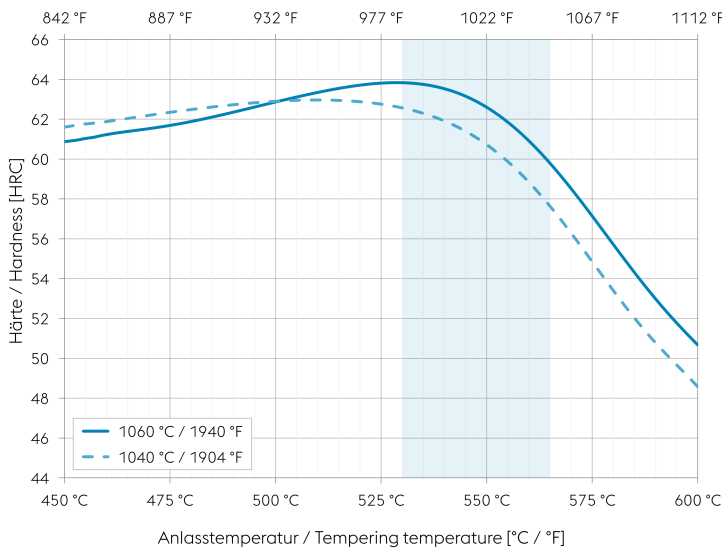
Alleviare lo stress

Temperatura	650 °C	After through heating, hold in neutral atmosphere for 1-2 hours. Slow cooling in furnace Intended to relieve stresses caused by extensive machining or in complex shapes.
-------------	--------	---

Tempra e rinvenimento

Temperatura	1,040 a 1,060 °C	Quenching: Oil, salt bath, compressed air, air, gas. Holding time after temperature equalization: 15 to 30 minutes. After hardening, tempering to the desired working hardness according to the tempering chart.
-------------	------------------	--

Tempering chart



Specimen size: square 20 mm (0,787 inch)

Slow heating to tempering temperature immediately after hardening.

Time in furnace 1 hour for each 20 mm (0,787 inch) of workpiece thickness but at least 2 hours.

Please refer to the tempering chart for guide values for the achievable hardness after tempering.

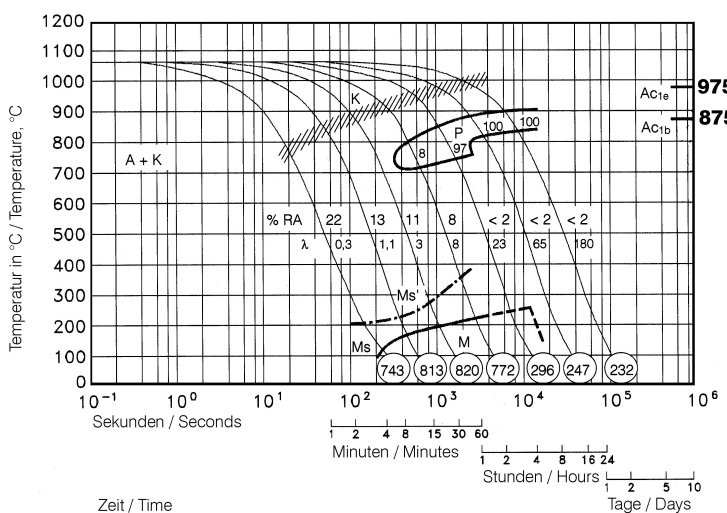
It is recommended to temper at least three times above the secondary hardness maximum.

Cooling in air to room temperature after each tempering step is recommended.

Tempering for stress relieving 30 to 50 °C (86 to 122 °F) below the highest tempering temperature.

Recommended tempering temperature range is indicated by the blue area in the chart.

CCT chart for continuous cooling



Austenitising temperature: 1060 °C (1940 °F)
Holding time: 30 minutes

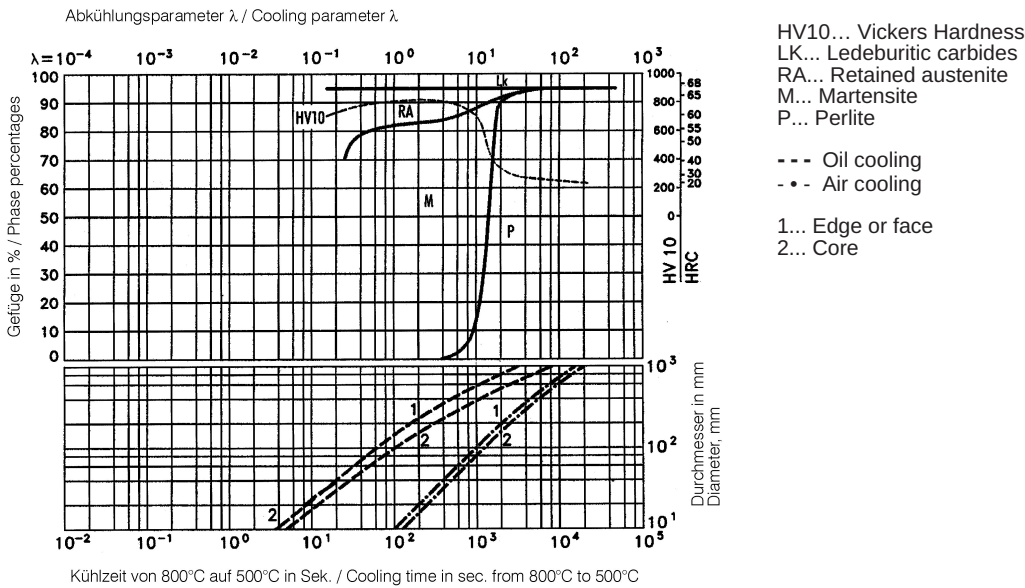
○ Vickers hardness

8...100 phase percentages

0.3...180 cooling parameter λ, i.e. duration of cooling from 800 to 500 °C (1472 to 932 °F) in s x 10⁻²

- A... Austenite
- K... Carbide
- P... Pearlite
- RA... Residual austenite
- M... Martensite
- Ms... Martensite starting temperature

Quantitative phase diagram



Proprietà fisiche

Temperatura (°C)	20
Densità (kg/dm ³)	7.68
Conducibilità termica (W/(m.K))	17.8
Capacità termica specifica (kJ/kg K)	0.49
Resistenza elettrica specifica (Ohm.mm ² /m)	0.64
Modulo di elasticità (10 ³ N/mm ²)	206

Espansioni termiche

Temperatura (°C)	100	200	300	400	500	600	700
Espansione termica (10 ⁻⁶ m/(m.K))	11.2	11.8	12.3	12.7	12.9	13.1	13.1

Qualora vengano elencate altre varianti di prodotto oltre ai prodotti lunghi, queste potrebbero differire per quanto riguarda il processo di fusione, i dati tecnici, le condizioni di fornitura, le condizioni superficiali e le dimensioni disponibili. Per specifiche tecniche vincolanti, ulteriori requisiti e dimensioni disponibili, vi invitiamo a contattare la società di vendita voestalpine BÖHLER regionali. Le specifiche contenute in questo opuscolo non sono vincolanti e non devono essere considerate come promesse, ma solo come informazioni generali. Queste specifiche sono vincolanti solo se vengono espressamente poste come condizione in un contratto stipulato con noi. I dati misurati sono valori di laboratorio e possono discostarsi dalle analisi pratiche. Nella fabbricazione dei nostri prodotti non vengono utilizzate sostanze nocive per la salute o per lo strato di ozono.

voestalpine BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG

Mariazeller Straße 25
 8605 Kapfenberg, AT
 T. +43/50304/20-0
 E. info@bohler-edelstahl.at
<https://www.voestalpine.com/bohler-edelstahl/de/>