

ACCIAI PER STAMPI PER MATERIE PLASTICHE - ACCIAI BONIFICATI E RESISTENTI ALLA CORROSIONE

Segmenti di applicazione

Lavorazione della plastica

Granulometria disponibile

Prodotti lunghi

Descrizione del prodotto

BÖHLER M303 ISOPLAST corrisponde a una versione rifusa del BÖHLER M303. La variazione nel processo produttivo consente una maggiore tenacità e lucidabilità grazie alla maggiore purezza e migliorata omogeneità. Disponibile anche nella variante BÖHLER M303HH ISOPLAST (versione ad alta durezza).

Percorso di fusione

Fusione in aria + rifusione

Applicazioni

- > Stampaggio a soffiaggio
- > Stampaggio a iniezione
- > Componenti standard (stampi, piastre, perni, punzoni)
- > Componenti per display
- > Lampade/lenti per autoveicoli
- > Plastica rinforzata con fibre di vetro
- > Componenti per la lavorazione degli alimenti e per l'alimentazione animale
- > Estrusione della plastica
- > Industria elettronica
- > Industria dell'imballaggio
- > Viti e cilindri
- > Sistemi a canale caldo

Dati tecnici

Corrispondenze	
~1.2316	SEL

Analisi chimica

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
0.27	0.3	0.65	14.5	1	0.85	+

Condizioni di consegna

Temprato e rinvenuto | BÖHLER M303 ISOPLAST

Durezza (HB)	290 a 330
--------------	-----------

Temprato e rinvenuto | BÖHLER M303HH ISOPLAST

Durezza (HB)	350 a 390
--------------	-----------

Trattamento termico

Alleviare lo stress

Temperatura	max. 550 °C	Pre-hardened and tempered material M303 ISOPLAST: When stress-relieving the material after processing, keep the material at temperature in a neutral atmosphere for at least 2 hours after complete heating, then slowly cool the material in the oven at 20°C/hour to 200°C, then cool in air.
Temperatura	max. 500 °C	Pre-hardened and tempered material M303HH ISOPLAST: When stress-relieving the material after machining, keep the material at temperature for at least 2 hours in a neutral atmosphere after complete heating, then slowly cool the material in the oven at 20°C/hour to 200°C, then cool in air.
Temperatura		Newly hardened and tempered material: Carry out the stress relief heat treatment at approx. 30 to 50°C below the tempering temperature. After complete heating, hold at temperature for 1 to 2 hours in a neutral atmosphere, then slowly cool down the furnace.

Proprietà fisiche

Temperatura (°C)	20
Densità (kg/dm ³)	7.72
Conducibilità termica (W/(m.K))	22.8
Capacità termica specifica (kJ/kg K)	0.46
Resistenza elettrica specifica (Ohm.mm ² /m)	-
Modulo di elasticità (10 ⁹ N/mm ²)	218

Espansioni termiche

Temperatura (°C)					
Espansione termica (10 ⁻⁶ m/(m.K))	10.5	10.8	11.1	11.4	11.7

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/>