

ACEROS PARA MOLDES DE PLÁSTICO - ACEROS TEMPLADOS Y REVENIDOS, RESISTENTES A LA CORROSIÓN

Segmentos de aplicación

Transformación de plásticos

Formatos disponibles

Productos largos

Descripción

BÖHLER M303 ISOPLAST corresponde a un BÖHLER M303 refundido. La variación en la ruta de producción permite una mayor tenacidad y capacidad de pulido gracias a una mayor pureza y una homogeneidad mejorada. También disponible como variante de producto BÖHLER M303HH ISOPLAST (variante de alta dureza).

Método de obtención

aire fundido + refundido

Aplicaciones

- > Moldeo por soplado
- > Moldeo por inyección
- > Componentes estándar (moldes, placas, expulsores, punzones)
- > Componentes para pantallas
- > Faros / Lentes para Automoción
- > Plásticos reforzados con fibra de vidrio
- > Componentes para el procesado de alimentos y la alimentación animal
- > Extrusión de plástico
- > Industria electrónica
- > Industria del embalaje
- > Husillos y cilindros
- > Sistemas de canal caliente

Datos técnicos

Designación	
~1.2316	SEL

Composición Química

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

Estado de suministro

Endurecido y templado | BÖHLER M303 ISOPLAST

Dureza (HB)	290 a 330
-------------	-----------

Endurecido y templado | BÖHLER M303HH ISOPLAST

Dureza (HB)	350 a 390
-------------	-----------

Tratamiento térmico

Alivio de tensiones

Temperatura	máx. 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	máx. 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.

Propiedades físicas

Temperatura (°C)	20
Densidad (kg/dm ³)	7.72
Conductividad térmica (W/(m.K))	22.8
Calor específico (kJ/kg K)	0.46
Resistencia eléctrica específica (Ohm.mm ² /m)	-
Módulo de elasticidad (10 ⁹ N/mm ²)	218

Expansión térmica

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

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

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

voestalpine

ONE STEP AHEAD.