

FABRICACIÓN ADITIVA POLVO

BÖHLER W722 AMPO / ALEACIÓN BASE FE

Segmentos de aplicación

Fabricación aditiva

Formatos disponibles

15 - 45 µm

45 - 90 µm

Descripción

Acero martensítico envejecido de níquel, endurecido por precipitación (equivalencia 1.2709), que ofrece una buena combinación de resistencia y tenacidad. Dispone de buena aptitud para la impresión sin necesidad de aplicar calor adicional en la plataforma o en la cámara. Con una dureza alcanzable de 55 HRC, este acero es la solución universal para aquellas aplicaciones de acero para herramientas en las que se necesite refrigeración conformada, como es el caso de las aplicaciones de fundición inyectada.

Método de obtención

VIGA

Aplicaciones

- > Impresión 3D – deposición directa de metales
- > Aplicaciones de forja
- > Ingeniería mecánica
- > Fusión por haz de electron
- > Impresión 3D - fusión selectiva por láser
- > Fundición inyectada
- > Otros componentes
- > BJT – chorro de aglutinante / impresión por inyección de aglutinante
- > Ingeniería civil y mecánica
- > Moldeo por inyección
- > Polvo para fabricación aditiva
- > MIM – moldeo por inyección de metal

Datos técnicos

Designación	
1.2709 (Marage 300)	Market grade
1.2709	SEL
X3NiCoMoTi18-9-5	EN

Composición Química

C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni	Co	Ti
≤ 0,03	≤ 0,10	≤ 0,15	≤ 0,01	≤ 0,01	4.9	18	9.3	1.1

Propiedades del polvo

Distribución del tamaño de las partículas *

Valores típicos	D10	D50	D90
[µm]	18-24	29-35	42-50

* Measurement of particle size distribution according to ISO 13322-2 (Dynamic image analysis methods);

Apparent density** | min. 3.5 g/cm³

** Measurement of apparent density is based on ASTM B964 resp. DIN EN ISO 3923-1 and relates to our typical measured values

Propiedades mecánicas

Con un tratamiento térmico adecuado

Resistencia a la tracción (Rm) (MPa)	1,960 a 2,100
Resistencia a la cesión (RP _{0.2}) (MPa)	1,880 a 2,020
Estiramiento (%)	4 a 8
Dureza (HRC)	51 a 55
Fuerza (ISO-V) (J)	16 a 20

Tratamiento térmico

Recocido por disolución

Temperatura	mín. 820 °C	Tiempo de remojo: 1 hora / aire, gas
-------------	-------------	--------------------------------------

Endurecido por precipitación

Temperatura	mín. 490 °C	Tiempo de remojo: 6 horas / aire
-------------	-------------	----------------------------------

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.