ONTEC FORTINOX

Especificaciones Técnicas

2083

Acero para moldes de Termoplásticos y Termorígidos

WNº 1.2083 / X40Cr14 / AISI 420MP

Composición Química

C%	Cr%
0,40	13,50

Propiedades y Aplicaciones

Acero inoxidable martensítico, refundido bajo electroescoria (ESR) apto para pulido óptico, con alta resistencia a la corrosión y abrasión. Apto temple al vacío. Muy buena estabilidad dimensional después del tratamiento térnico. Apropiado para revestimiento de PVD (nitruro de Ti) y ataque químico (texturado).
Se utiliza en moldes para la transformación de materiales plásticos corrosivos y/o abrasivos como PVC. Moldes de Soplado y matrices de extrusión de PVC.

Condición de Entrega:

Recocido Blando a Max. 240 HB

Propiedades Físicas

Coeficiente de Expansión Térmica	$\frac{10^{-6}\ m}{m\ K}$	20-100ºC	20-200ºC	20-300ºC	20-400ºC
		10,5	10,9	11,3	11,6
Coeficiente de Conductividad Térmica	$\frac{W}{m\ K}$	20ºC	350ºC		
		24,6	25,3		

Tratamiento Térmico

Recocido Blando

Temperatura ºC	Enfriamiento	Dureza HB
760 - 800	En Horno	Max.240

Recocido Alivio de Tensiones

Temperatura ºC	Enfriamiento	
600 - 650	En Horno	

Temple

Dureza de Temple:56 HRc

Temperatura ºC	Enfriamiento	Revenido
1000 -1050	Aceite, Gas presion(N2) aire o Sales a 500-550ºC	Ver diagrama

Ontec Fortinox SAU - Centro Industrial Garin- Rivadavia S/N (1619) Garin P.B.A. Tel (03327) 448000- ventas.especiales@fortinox.com.ar - www.ontecfortinox.com.ar

ONTEC FORTINOX

Especificaciones Técnicas

2083

Acero para moldes de Termoplásticos y Termorígidos
WNº 1.2083 / X40Cr14 / AISI 420MP

Nombre: 2083
Revisión:1
Vigencia:03-18
Hoja: 2 de 2

Ciclo de Tratamiento Térmico

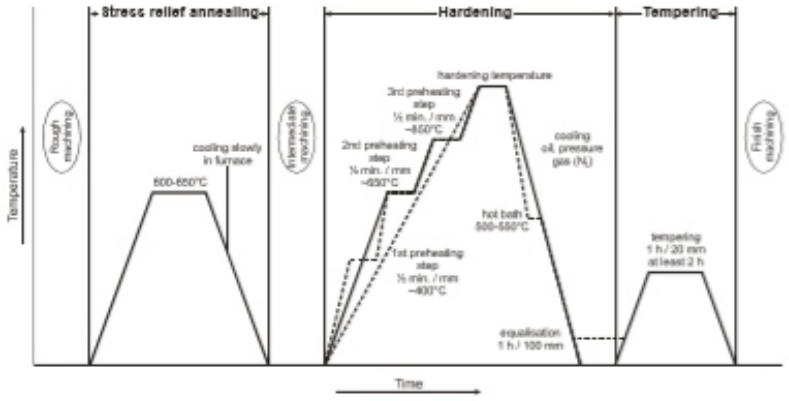


Diagrama de Transformación de enfriamiento continuo (CCT)

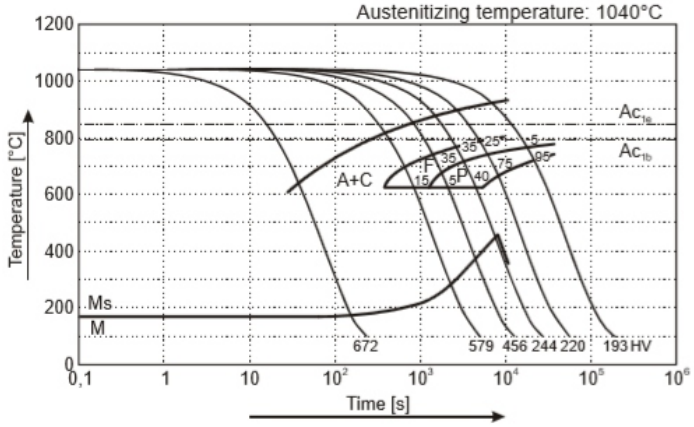
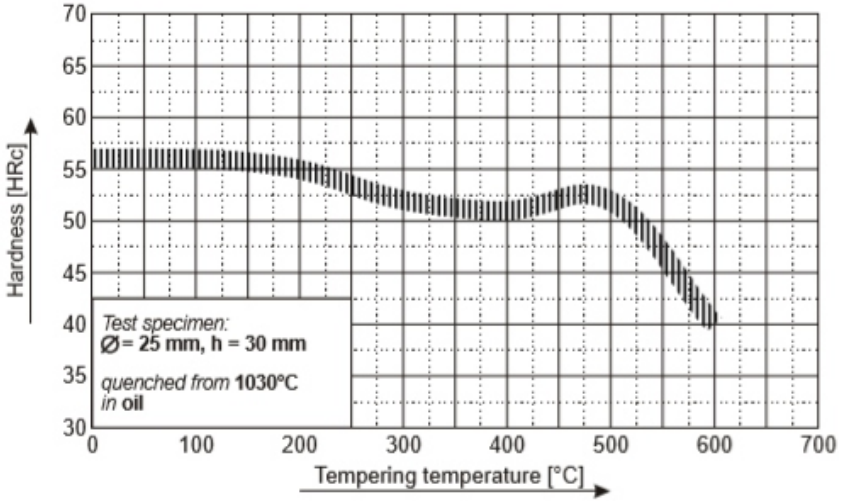


Diagrama de Revenido



NOTA:
Consulte a nuestro personal técnico para asesorarlo sobre la selección y tratamiento térmico mas adecuado para el mejor rendimiento de vuestro herramental.

ºC	100	200	300	400	500	550
HRc	55	54	52	51	52	45

Traducción libre de 2083