ONTEC FORTINOX

Especificaciones Técnicas

2363

Acero para Trabajo en Frío

WNº 1.2363 / X100CrMoV5 / AISI A2

Composición Química

C%	Cr%	Mo%	V%
1,00	5,30	1,10	0,25

Propiedades y Aplicaciones

Buena prestación en el corte, combinado con una alta tenacidad y alta resistencia al desgaste. Apropiado para templar al vacío. Tenacidad muy superior a la de los aceros de las Normas AISI D3, D6 y D2.

Se utiliza en herramientas de corte para chapas y bandas hasta 10 mm. de espesor, cortes rectos y circulares, herramientas de estampado en frío. Herramientas donde se exija una mínima deformación y alta tenacidad. Herramientas de doblado , rodillos de conformado y Mandriles laminado en frío

Condición de Entrega

Recocido Blando Max 240 HB

Propiedades Físicas

Coeficiente de Expansión Térmica	$\frac{10^{-6}\ m}{m\ K}$	20-100ºC	20-200ºC	20-300ºC	20-400ºC
		11,6	12,9	13,2	13,7
Coeficiente de Conductividad Térmica	$\frac{W}{m\ K}$	20ºC	300ºC	700ºC	
		15,8	26,7	28,9	

Tratamiento Térmico

Recocido Blando

Temperatura ºC	Enfriamiento	Dureza HB
800 - 840	En Horno	Max.240

Recocido Alivio de Tensiones

Temperatura ºC	Enfriamiento	
600 - 650	En Horno	

Temple
Dureza de Temple:63 HRc

Temperatura ºC	Enfriamiento	Revenido
950 - 980	Aceite, Gas a presión(N2), aire ó Sales a 500-550ºC	Ver diagrama

ONTEC FORTINOX

Especificaciones Técnicas

2363

Acero para Trabajo en Frío

WNº1.2363 / X100CrMoV5 / AISI A2

Nombre: 2363
Revisión:1
Vigencia:03-18
Hoja: 2 de 2

Ciclo de Tratamiento Térmico

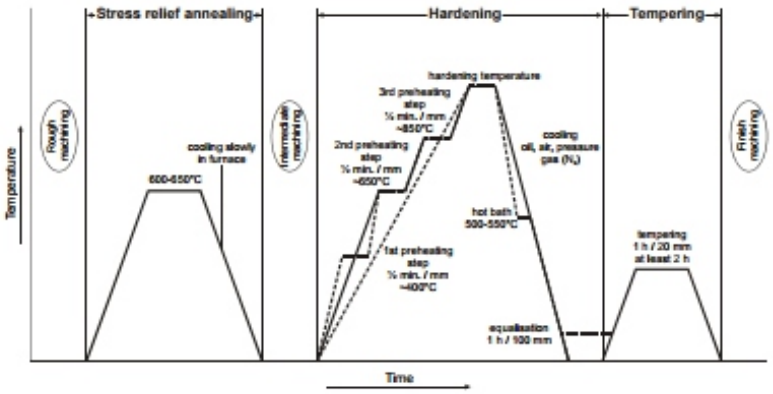


Diagrama de Transformación de enfriamiento continuo (CCT)

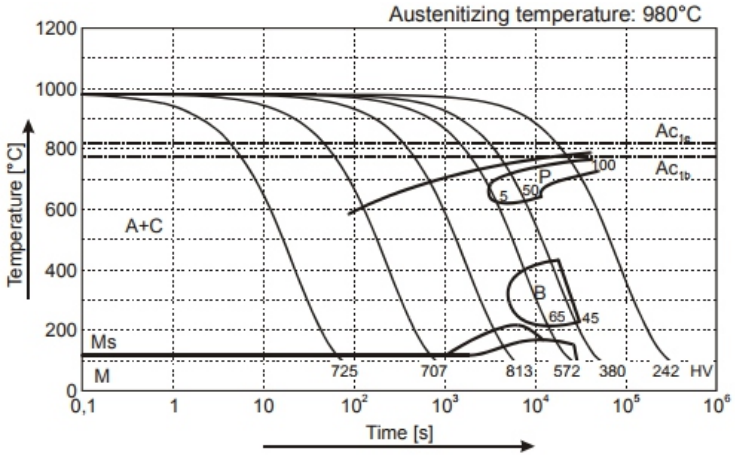
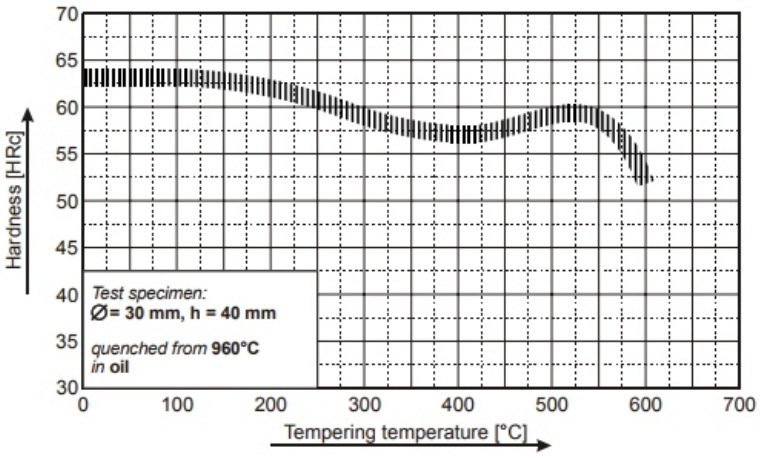


Diagrama de Revenido



ºC	100	200	300	400	500	600
HRc	63	62	59	57	59	52

Nota:Consulte a nuestro personal técnico,para asesorarlo en la selección y Tratamiento térmico más aconsejable de nuestros aceros, para la mejor performance de su herramental

Traducción libre de 2363