ONTEC FORTINOX

Especificaciones Técnicas

2379

Acero para Trabajo en Frío

WNº 1.2379 / X153CrMoV12- AISI D2

Nombre: 2379
Revisión:1
Vigencia:03-18
Hoja: 1 de 2

Composición Química

C%	Cr%	Mo%	V%
1,55	12,00	0,80	0,90

Propiedades y Aplicaciones

Acero ledeburítico al 12% de cromo aleado con vanadio y molibdeno. Alta resistencia al desgaste debido a su alto volumen de carburos en la matriz que le confieren excelente prestación al corte.
Alta tenacidad y templabilidad. Apropiado para temple al vacío. Acero muy apropiado para ser base de revestimiento PVD y también nitruración después de un tratamiento especial de revenido secundario
Siendo un acero de corte de alto rendimiento y estable dimensionalmente se utiliza para cortes sensibles a la rotura, estampas, cuchillas de corte para espesores de chapa de hasta 6 mm, matrices rebarbadoras, herramientas para el laminado de roscas, para extrusión en frío, para trabajar la madera, cortantes circulares, herramental de corte preciso, herramientas para embutido profundo, moldes para termoplásticos abrasivos, etc.

Condición de Entrega:

Recocido Blando Max 250 HB

Propiedades Físicas

Coeficiente de Expansión Térmica	$\frac{10^{-6}\ m}{m\ K}$	20-100ºC	20-200ºC	20-300ºC	20-400ºC
		10,5	11,5	11,9	13
Coeficiente de Conductividad Térmica	$\frac{W}{m\ K}$	20ºC	350ºC	700ºC	
		16,7	20,5	24,2	

Tratamiento Térmico

Recocido Blando

Temperatura ºC	Enfriamiento	Dureza HB
820 - 850	En Horno	Max.255

Recocido Alivio de Tensiones

Temperatura ºC	Enfriamiento	
600 - 650	En Horno	

Temple

Dureza de Temple:63 HRc

Temperatura ºC	Enfriamiento	Revenido
1000 - 1030	Aceite, Gas a presión(N2), aire ó Sales a 500-550ºC	Ver diagrama 1, usualmente <300ºC
1040 - 1080	Aceite, Gas a presión(N2), aire ó Sales a 500-550ºC	3xVeces Ver diagrama 2, usualmente>500ºC

ONTEC FORTINOX

Especificaciones Técnicas

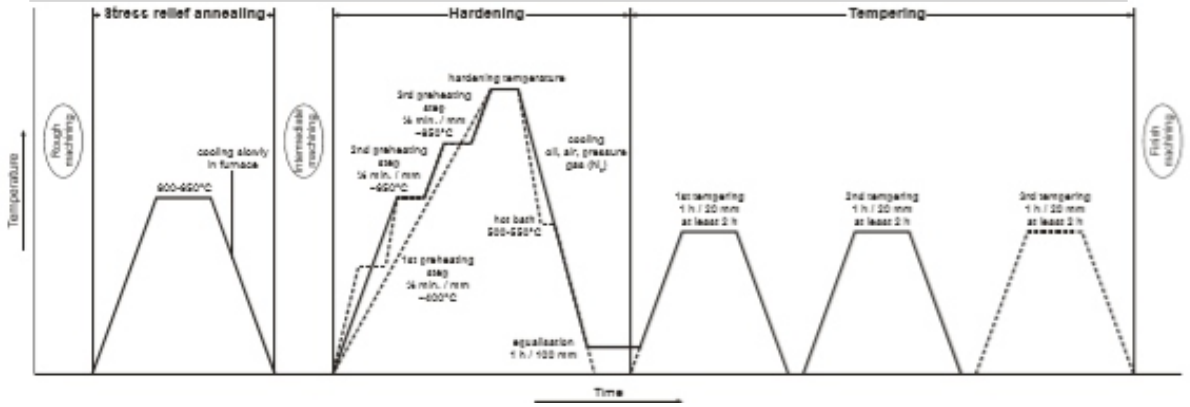
2379

Acero para Trabajo en Frío

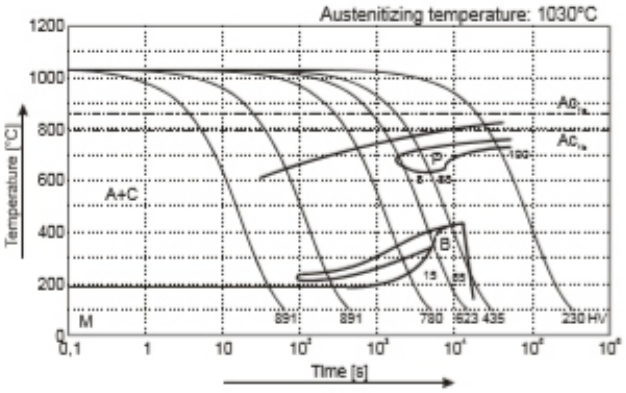
WNº 1.2379 / X153CrMoV12- AISI D2

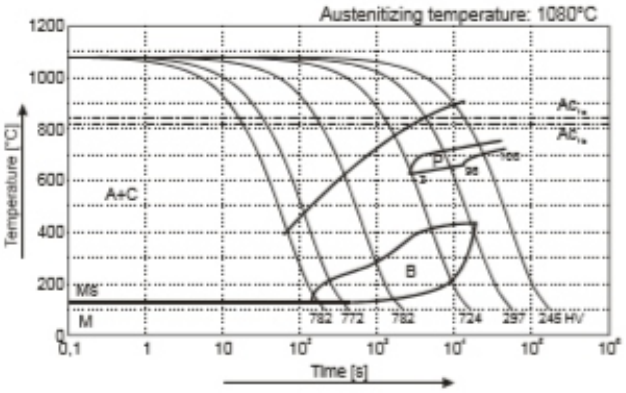
Nombre:2379
Revisión:1
Vigencia:03-18
Hoja: 2 de 2

Ciclo de Tratamiento Térmico

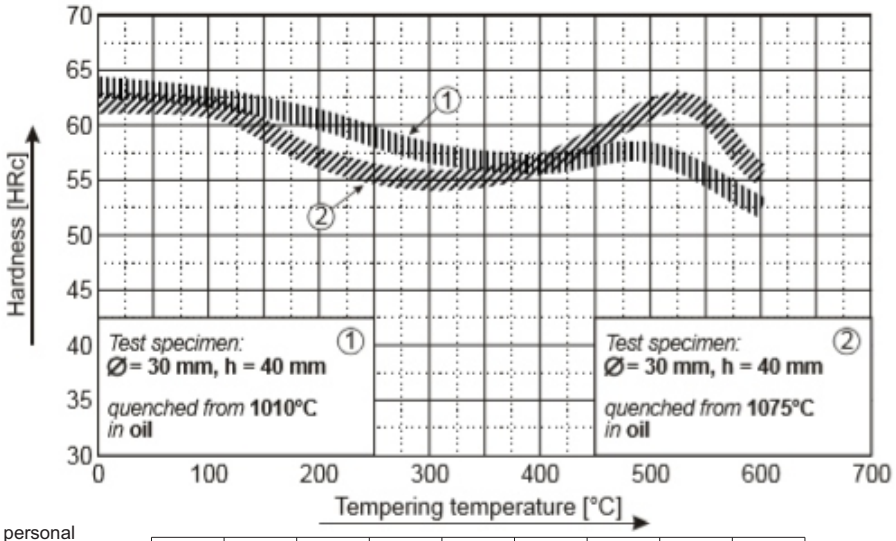


Diagramas de Transformación de enfriamiento continuo (CCT)





Diagramas 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.

②

ºC	100	200	300	400	500	525	550	600
Hrc	61	60	58	59	62	62	57	53

Traducción libre de 2379

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