

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.2344	WCLV	X40CrMoV5-1	4X5MΦ1C	H13

COMPOSITION CHIMIQUE

Composition chimique (% de la masse)

Élément	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
min	0.35	0.80	0.25	max.	max.	4.80	1.20	0.85
max	0.42	1.20	0.50	0.03	0.02	5.50	1.50	1.15

APPLICATION

Outils et matrices de travail à chaud adaptés à un usage intensif, principalement pour l'usinage des alliages légers : mandrins, matrices et récipients pour l'extrusion de tubes et de barres en métalliques. Équipement pour l'estampage à chaud. Outils et matrices pour la fabrication de corps creux, vis, rivets, écrous et boulons. Équipements de moulage sous pression, matrices de moulage, inserts de matrice, couteaux de découpe à chaud et matrices de moulage de matières plastiques.

TRAITEMENT

Trempe	1020°C ± 10°C / huile
Revenu	550°C ± 10°C (voir Courbe de revenu)
Dureté [HRC]	min. 50

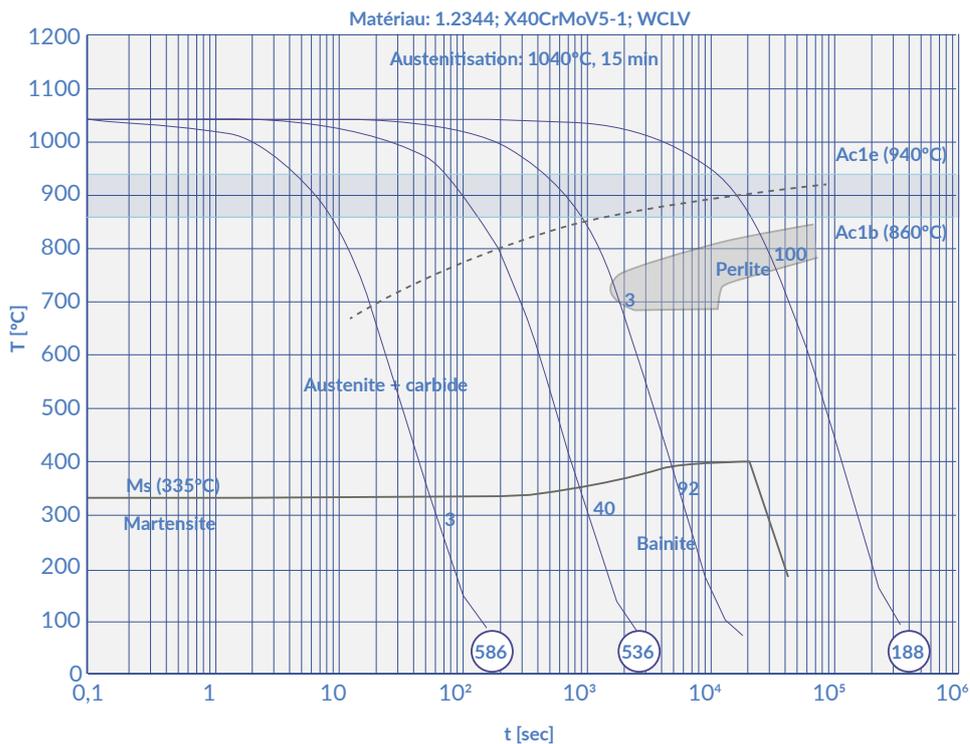
TRAITEMENT THERMIQUE SUPPLÉMENTAIRE

Recuit d'adoucissement	750 - 800°C
Recuit de détente	650 - 680°C (seulement pour la livraison en état adouci)
Trempe	1020 - 1080°C / air, bain chaud 500 °C, lit fluidisé, surpression de gaz
Revenu	550°C ± 10°C, min. 2x
Dureté [HRC]	52 - 56 dans un bain d'huile ou de sel ; 50 - 54 à l'air

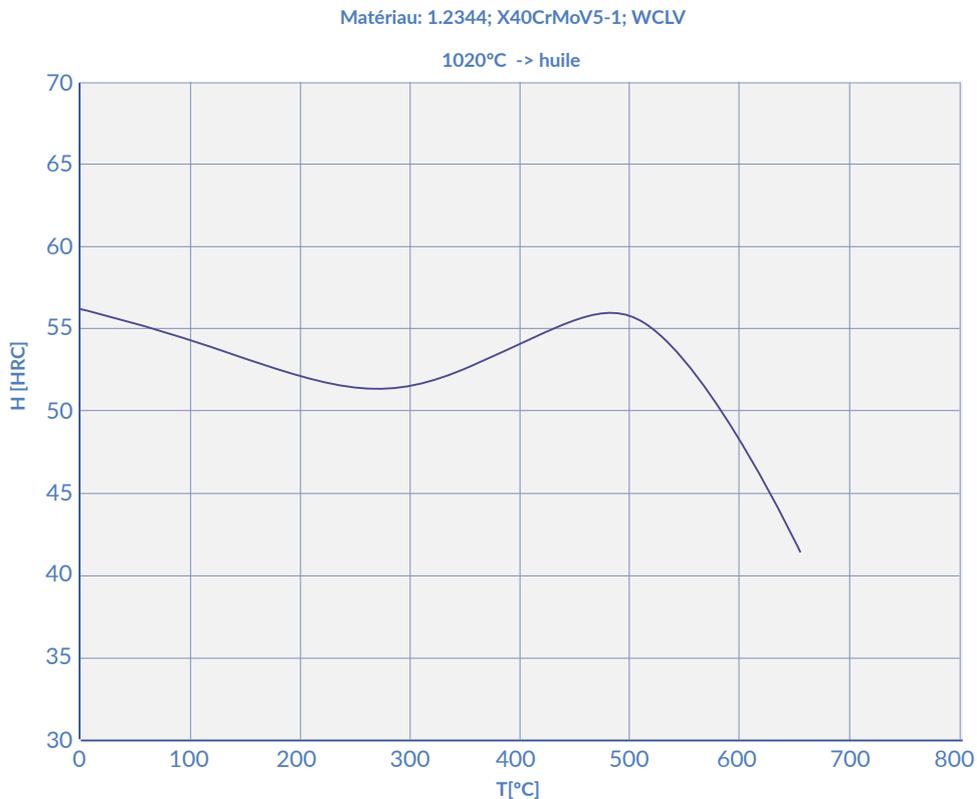
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Conditions	Recuit d'adoucissement (+A)	Recuit et tréfilé à froid (+A+C)
Dureté [HB]	max. 229	max. 249

DIAGRAMME TTT (TEMPS-TEMPÉRATURE-TRANSFORMATION)



COURBE DE REVENU



ATTENTION: Toutes les informations techniques ne sont données qu'à titre indicatif.