



1.2312

BS35

40CrMnMoS86
~P20

COMPOSIZIONE INDICATIVA

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	S
0,40	0,30	1,50	1,90	0,20			0,05

DESCRIZIONE	<p>Acciaio bonificato con buona penetrazione di tempra e ottima lavorabilità, grazie all'alto tenore di zolfo. Il suo impiego è ideale per stampi per materie plastiche, piastre, portastampi e componenti meccanici soggetti a lavorazioni standard. Adatto per trattamenti termici come nitrurazione (~800 HV), non è consigliato per lavorazioni di lucidatura fine o fotoincisione, elettroerosione difficoltosa.</p>
PROPRIETÀ E CARATTERISTICHE	<p>Conducibilità termica </p> <p>Stato di fornitura Bonificato</p> <p>Durezza 270 ÷ 330 HB</p> <p>Resistenza 950 ÷ 1100 N/mm²</p>
TRATTAMENTI	<p>Ricottura Riscaldare a 710 ÷ 740 °C per 2 ÷ 4 ore e raffreddamento in forno</p> <p>Distensione Riscaldare a 560 ÷ 600 °C, mantenere per 2 ÷ 4 ore e raffreddare in forno o in aria calma</p> <p>Tempra Preriscaldare a 600 ÷ 650 °C Riscaldare a 840 ÷ 870 °C, mantenere a temperatura Raffreddamento: aria, olio, bagno termale.</p> <p>Rinvenimento Da effettuare immediatamente dopo la tempra nell'intervallo 580 ÷ 650 °C, mantenendo 1 ora per ogni 25 mm di spessore (minimo 2 ore).</p>
SAGOMARIO	<p>Tondi fino a diametro 800 mm Lamiere fino a spessore 720 mm</p>
APPLICAZIONI	<p>Stampi per plastica Piastre Portastampi Componenti meccanici standard</p>

ATTENZIONE: Tutte le schede tecniche sono da intendersi a titolo indicativo.



1.2312

BS35

40CrMnMoS86
~P20

CHEMICAL ANALYSIS INDICATIVE

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	S
0,40	0,30	1,50	1,90	0,20			0,05

DESCRIPTION	<p>Quenched and tempered steel with good hardening penetration and excellent machinability, thanks to the high sulphur content. Ideal for plastic molds, plates, mold bases, and standard mechanical components. Suitable for nitriding (~800 HV), but not recommended for fine polishing or photochemical etching, difficult EDM machining.</p>
GENERAL CHARACTERISTICS	<p>Thermal conductivity </p> <p>Delivery condition <i>Quenched and tempered</i></p> <p>Hardness <i>270 ÷ 330 HB</i></p> <p>Tensile strength <i>950 ÷ 1100 N/mm²</i></p>
TREATMENTS	<p>Annealing <i>Heat to 710 ÷ 740 °C for 2 ÷ 4 hours and cool in the furnace</i></p> <p>Stress relieving <i>Heat to 560 ÷ 600 °C, hold for 2 ÷ 4 hours, and cool in furnace or calm air</i></p> <p>Quenched <i>Preheat to 600 ÷ 650 °C. Heat to 840 ÷ 870 °C, hold at temperature. Cooling: air, oil, thermal bath.</i></p> <p>Tempering <i>To be carried out immediately after hardening in the range 580 ÷ 650 °C, holding for 1 hour for every 25 mm of thickness (minimum 2 hours).</i></p>
SHAPE	<p><i>Rounds up to 800 mm in diameter</i></p> <p><i>Plates up to 720 mm in thickness</i></p>
APPLICATIONS	<p><i>Plastic molds</i></p> <p><i>Plates</i></p> <p><i>Mold bases</i></p> <p><i>Standard mechanical components</i></p>

ATTENTION: All technical data sheets are intended as indicative only.