

POLIMENTO		****		TEXTURA		****	
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)					ESTADO DE FORNECIMENTO	DUREZA DE FORNECIMENTO	DUREZA DE TRABALHO
C	Mn	Ni	Cr	Mo	TEMPERADO E REVENIDO	32 - 37 HRC	32 - 37 HRC
0,40	1,50	1,10	1,95	0,20			
NORMAS SIMILARES			AISI - SAE - ABNT			P20	

O WNR 1.2738 é fornecido na condição temperado e revenido, com excelente polimento e resposta a texturização.

CARACTERÍSTICAS E APLICAÇÕES

- Aço com excelente profundidade de endurecimento até 1000 mm;
- Pode ser nitretado para aumentar a resistência ao desgaste, indicado para blocos médios e grandes;
- Indicada para injeções de moldes de extrusão de termoplásticos, moldes de borracha, moldes de quadros transportadores, recipientes, entre outros.

CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

Temperado e revenido com dureza entre 32 a 37 HRC.

TRATAMENTO TÉRMICO

Recozimento

Aquecer entre 680 a 700 °C pelo tempo de 3 horas.

Alívio de tensões

Aquecer até 530 a 600 °C, aguarde 2 horas.

Resfriar no forno ou ao ar.

Têmpera

Pré-aquecimento na faixa de 560 a 600 °C.

Temperatura de têmpera na faixa de 860 a 880 °C.

Resfriamento em polímero ou óleo.

Revenimento

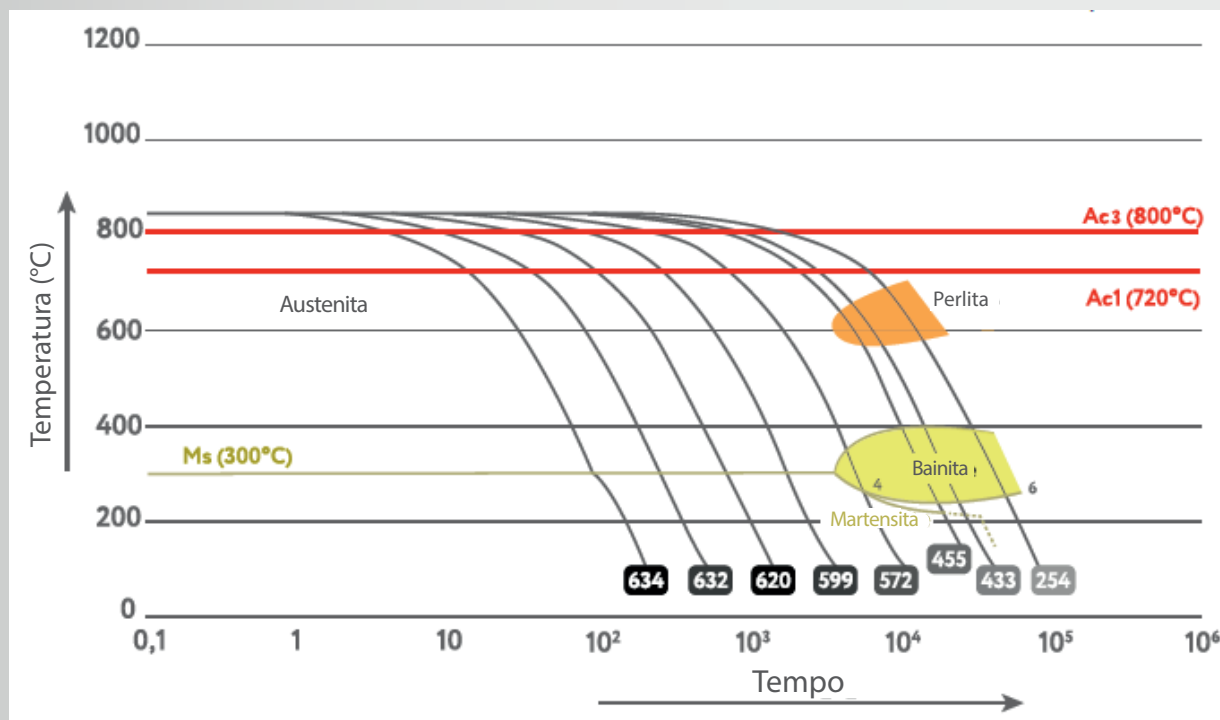
Executar imediatamente após a têmpera, quando atingir a temperatura de 60 a 80 °C, na faixa de 550 a 620 °C de acordo com a dureza requerida e com permanência por pelo menos 2 horas.

Temperatura crítica

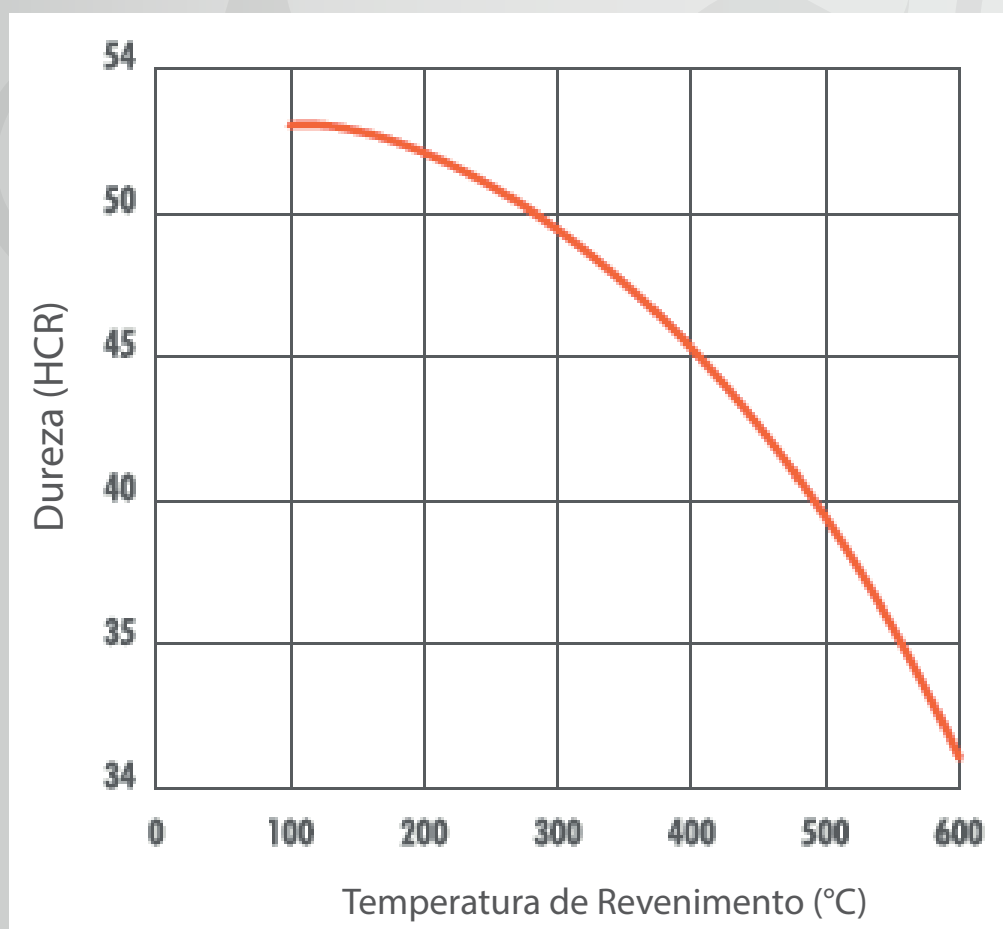
Ac1 710 °C

Ms 290 °C

CURVA DE TRANSFORMAÇÃO POR REGIME CONTÍNUO (TRC)



CURVA DE REVENIMENTO

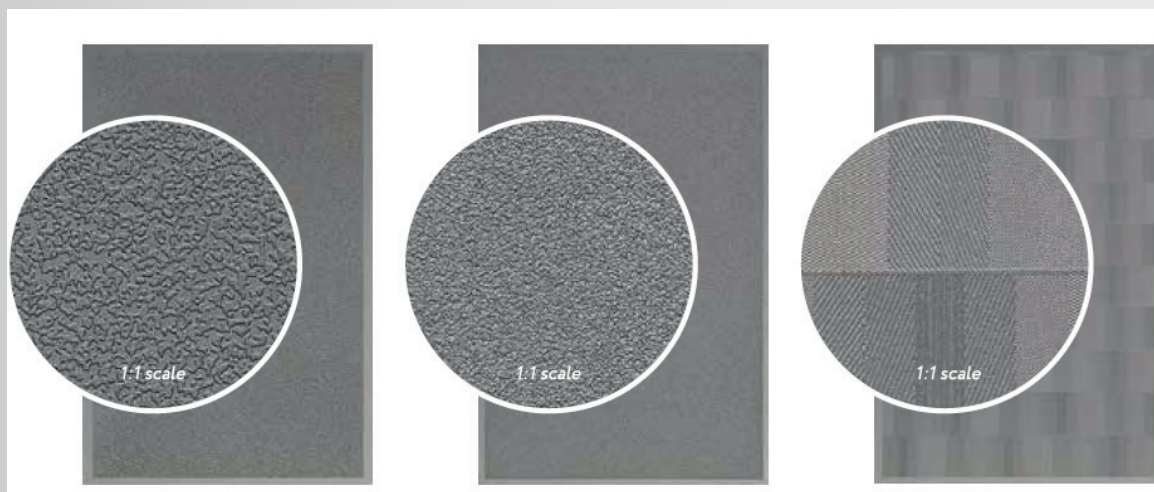


PROPRIEDADES FÍSICAS (VALORES DE REFERÊNCIA)

	20°C	100°C	250°C	500°C
Expansão Térmica (10-6/k)	12	12,4	12,9	14,1
Condutibilidade Térmica (W/m.K)	33,1	33,5	34,5	32,6
Módulo de Young (KN/mm ²)	212	205	200	175

AMOSTRA DE TEXTURA

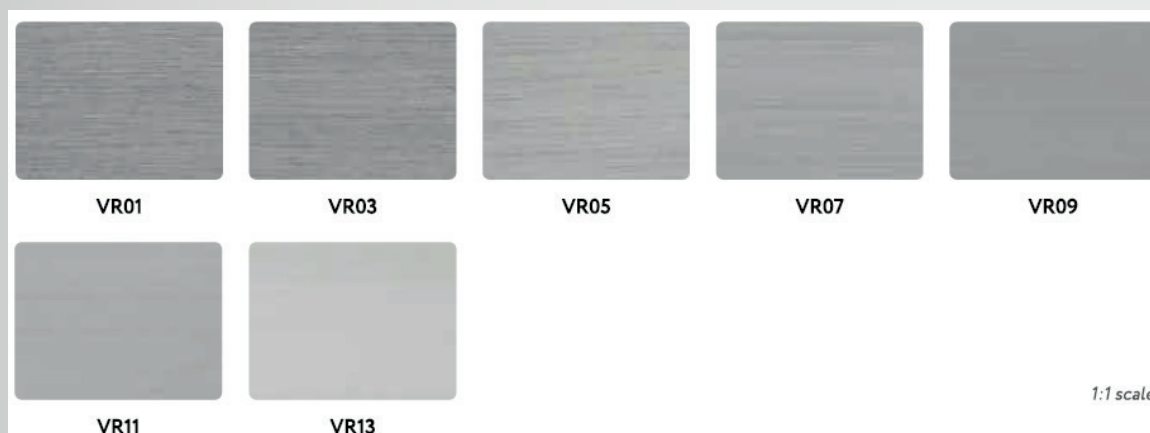
Texturização realizada por Standex Mold-tech com padrões Standex MT 9086, MT 9055 e 9083.


FAIXA DE POLIMENTO

Código	Tipo de Polimento	Aplicação	Rugosidade (µm)
VR01	Lixa carboneto de silício 100	Polimento para peças técnicas ou estampo	RA 0,69 - RZ 4,62
VR03	Lixa carboneto de silício 150	Polimento técnico para extração de peças	RA 0,57 - RZ 3,62
VR05	Lixa carboneto de silício 240	Polimento técnico para estampo e moldes	RA 0,39 - RZ 3,40
VR07	Lixa carboneto de silício 400	Polimento técnico para molde de peça pintada	RA 0,23 - RZ 2,28
VR09	Lixa carboneto de silício 800	Polimento Pré-lapidação	RA 0,21 - RZ 1,22
VR11	Polimento com almofadas de Sisal 320	Polimento para almofadas de Sisal 320	RA 0,06 - RZ 0,34
VR13	Almofada de polimento de diamante seco 400 (3 µm)	Lapidação para peças pintadas (Almofada 400)	RA 0,03 - RZ 0,12

Tolerância de rugosidade: RA +/- 10% para VR01 até VR09 e +/- 15% de VR11 até VR13.

RZ +/- 10% para VR01 até VR09 e +/- 15% de VR11 até VR13.



1:1 scale