

## Aplicações industriais

Moldes materiais plásticos.  
Ferramentas e matrizes de forja a quente.  
Ferramentas de prensagem.  
Ferramentas de rebarbação de formas complexas.  
Peças de mecânica geral.



## Composição química em % seguindo norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P	Fe
Mini	0,40	0,20	0,10	1,20	3,80	0,15	-	-	Base
Maxi	0,50	0,50	0,40	1,50	4,30	0,35	0,030	0,030	Base

## Propriedades físicas a 20 °C

Densidade	7,85
Módulo de elasticidade E	210 000 N/mm <sup>2</sup>
Coefficiente de peixe V	0,3
Coefficiente médio de dilatação em m/m* °C	
entre 20 °C e 100 °C	11,3 x 10 <sup>-6</sup>
entre 20 °C e 200 °C	11,9 x 10 <sup>-6</sup>
entre 20 °C e 400 °C	12,8 x 10 <sup>-6</sup>
Condutividade térmica a 20 °C em W (m*k)	30
Magnético	

## Pontos de transformação

Ac1 : 665 °C, Ac3 : 790 °C.

## Forja

1100 °C - 900 °C seguido de um arrefecimento lento e pilotado.

## Recozido

650 °C seguido de um arrefecimento muito lento.

## Estado de entrega

Aço entregue no estado recozido ≤ 270HB.

Controlo US segundo EN 10228-3 Classe 3.

Identificação: Azul riscado vermelho .

## Aptidões de utilização

Segundo o tratamento térmico realizado e características mecânicas procuradas:

- Aço para ferramentas fracamente ligado utilizado nas atividades do molde metálico para transformação dos materiais plásticos e a fabricação de ferramentas e de matrizes de forja a quente.
- Muito grande estabilidade dimensional.
- Grande tenacidade.
- Grande resistência aos choques e à compressão.
- Resistência à corrosão média.

## Aptidão à gravação

A qualidade LA2767 está apta à gravação química e à gravação laser.

Esta operação deve ser seguida de um teste sobre proveta. No caso de pedido especial de especificação, consultar-nos.

## Aptidão ao polimento

Apto ao polimento tipo 'brilhante 6 micrones'.

Consultar a tabela das correspondências das notas técnicas no fim do catálogo.

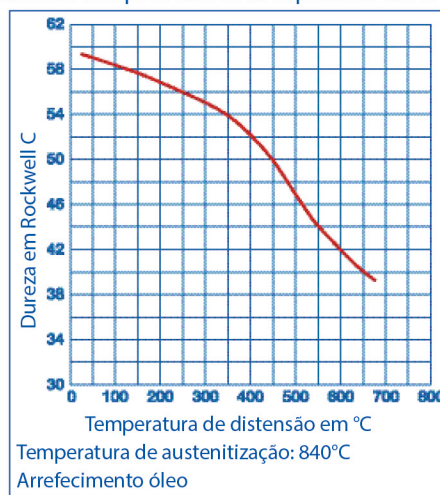
## Tratamento térmico

- Têmpera: - pré-aquecimento a 650 °C,  
- aquecimento a 875 °C,  
- têmpera em óleo quente, ou em banhos de sais,  
ou sob pressão de gás.

Distensão: A partir dos 120 °C segundo as durezas procuradas..

## Curva de distensão

Amostras tratadas nas provetas com espessura de 25 mm.



## Aptidão em soldadura

Apto à soldadura TIG e laser.

Baguete WRLA5 Ø 1,6. Código Lugand: 43 05 115.

Entrega  
≤ 270  
HB

Duração  
máxima  
54 HRC

PVD  
Baixa t°

Polimento



## Secções disponíveis em mm

●	14	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	81	90
■	100	110	120	130	140	150	160	180	200	230	250			
■	Esp.	30	40	45	50	60	70	80	90	100	110	130		