



## Aplicações industriais

Plasturgia: Moldes e elementos de moldes.  
médico: auxiliar.  
Extrusão.  
Cutelaria.



## Composição química em %

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Co	N	S	P	Fe
Mini	1,10	-	-	17,50	1,90	0,70	-	-	-	-	-	Base
Maxi	1,25	0,50	0,50	19,50	2,20	1,00	0,10	0,10	0,15	0,030	0,030	Base

## Propriedades físicas a 20 °C

Densidade	7,6
Módulo de elasticidade E	215 000 N/mm <sup>2</sup>
Coefficiente de peixe V	0,3
Coefficiente médio de dilatação em m/m* °C entre 20 °C e 400 °C	12,2 x 10 <sup>-6</sup>
entre 20 °C e 600 °C	12,9 x 10 <sup>-6</sup>
Condutividade térmica a 20 °C em W (m*k)	15
Condutividade térmica a 400 °C em W (m*k)	19
Amagnético	

## Pontos de transformação

- Ac1 : 815 °C, - Ac3 : 890 °C.

## Forja

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

## Recuit

870 °C / 900 °C com um arrefecimento lento a 700 °C.

## Estado de entrega

Aço entregue no estado recozido.

Dureza ≤ 280 HB.

## Identificação:

Amarelo fluorescente  Marcação LAPM APZ10.

## Aptidões de utilização

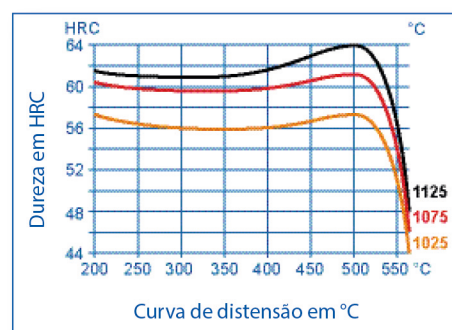
- Aço inoxidável martensítico proveniente da metalurgia do pó.
- Boa resistência à corrosão.
- Boa resistência à abrasão.
- Boa aptidão para o polimento.
- Boa capacidade para depósitos em PVD.

## Tratamento térmico

Têmpera: - pré-aquecimento a 750 °C,  
- aquecimento entre 1025 e 1125 °C segundo a dureza procurada,  
- têmpera sob pressão de gás.

Estimação das durezas segundo a temperatura de colocação em solução	
Temperatura em °C	Dureza HRC
1025	57
1075	62
1125	64

Distensão: Entre 180 °C e 220 °C para uma busca ideal de resistência à corrosão.  
Entre 500 °C e 525 °C para aplicações seguidas de depósitos pvd (primeiro revenido 500 °C).



## Aptidão em soldadura

Desaconselhado.

\*Polimento: Sob-reserva de condições de aplicação e de tratamento térmico conformes à obtenção do resultado.



Entrega  
≤ 280  
HB

Duração  
máxima  
64 HRC

PVD

Polimento\*

## Secções disponíveis em mm

	30	60	80	100
	403x250			