

BA 2550

C	Si	Mn	Cr	W	V
0,60	0,6	0.35	1,1	2,0	0.2

EN	DIN	N° di Werkstoff
55WCrV8 KU	60WCrV8	1.2550

STATO DI FORNITURA

Il BA 2550 è fornito allo stato ricotto

CARATTERISTICHE

Acciaio per lavorazione a freddo temprabile in olio caratterizzato da un'ottima tenacità e da una migliorata temprabilità

CARATTERISTICHE FISICHE

Coefficiente di dilatazione termica:

°C	20 - 100	20 - 200	20 - 300	20 - 400	20 - 500	20 - 600	20 - 700
$10^{-6}m/(m \cdot K)$	11,8	12,7	13,1	13,5	14,00	14,3	14,5

Conducibilità termica a:	20 °C	350 °C	700 °C
W/(m·K) allo stato bonificato:	34,2	32,6	30,9

APPLICAZIONI

Utensili da trancia per lamiere fino a 12 mm di spessore, utensili sbavatori, utensili troncatore, utensili per compresse medicinali, punzoni a forare a freddo, coltelli per carta e per legno, scalpelli pneumatici, utensili coniatori, coltelli da cesoia a freddo, estrattori.

TRATTAMENTI TERMICI

TEMPRA:

1° preriscaldamento 300 °C per il tempo necessario a raggiungere la temperatura a cuore, indicativamente 1min./mm di spessore.

2° preriscaldamento 550 °C per il tempo necessario a raggiungere la temperatura a cuore, indicativamente 1min./mm di spessore.

3° preriscaldamento 700 °C per il tempo necessario a raggiungere la temperatura a cuore, indicativamente 1min./mm di spessore.

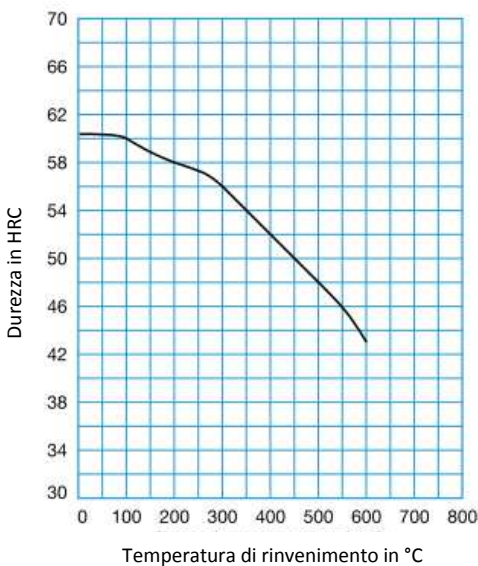
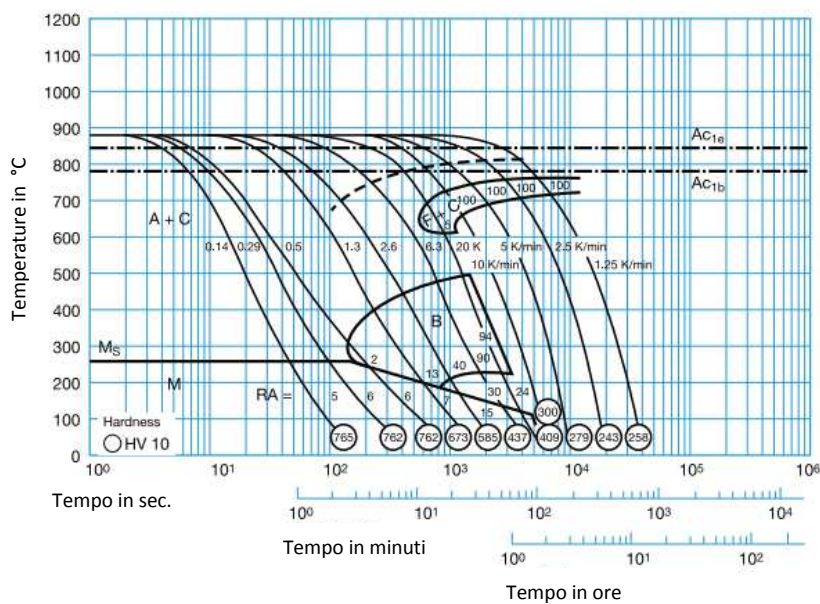
AUSTENIZZAZIONE: 890 ÷ 900 °C.

SPEGNIMENTO: olio caldo o bagno di sale.

TRATTAMENTO DI NITRURAZIONE O TENIFER: possibile.

DISTENSIONE A STAMPO FINITO: consigliabile e da effettuare a 50 °C in meno dell'ultima temperatura di rinvenimento.

Diagramma tempo Temperatura trasformazione



Rinvenimento	
°C	HRC
100	60
200	58
300	56
400	52
500	48
600	43