

# BA83

|      |      |
|------|------|
| C    | Cr   |
| 0,40 | 13,0 |

|            |        |
|------------|--------|
| DIN EN     | Wr.N°  |
| X 40 Cr 14 | 1.2083 |

## STATO DI FORNITURA

Il BA83 è un acciaio rifuso e fornito allo stato ricotto con durezza massima di 230 HB.

## CARATTERISTICHE E APPLICAZIONI

Degli acciai per stampi convenzionali il BA83 è un acciaio rifuso studiato appositamente per resistere alla corrosione e per avere una ottima lucidabilità.

## CARATTERISTICHE FISICHE

Coefficiente di dilatazione termica:

| °C                           | 20 ÷ 100 | 20 ÷ 200 | 20 ÷ 300 |  |
|------------------------------|----------|----------|----------|--|
| $10^{-6}$ m/(m•K) ricotto    | 11,1     | 11,4     | 11,8     |  |
| $10^{-6}$ m/(m•K) bonificato | 11,1     | 11,5     | 11,6     |  |

| Conducibilità termica a:       | 100 °C | 150 °C | 200 °C | 250 °C | 300 °C |
|--------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| W/(m•K) allo stato ricotto:    | 28,4   | 28,6   | 28,8   | 29,2   | 29,6   |
| W/(m•K) allo stato bonificato: | 22,5   | 23,1   | 23,5   | 24,4   | 25,6   |

LAVORAZIONI  
PLASTICA



## APPLICAZIONI

- il BA 83 è l'acciaio ideale per la realizzazione di stampi e attrezzature per la lavorazione delle plastiche corrosive dove è richiesta un'eccellente lucidabilità a specchio. Il BA83 è indicato anche per la costruzione delle teste di estrusione PVC e per gli stampi per vetro.

## TRATTAMENTO TERMICO

### TEMPRA:

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

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

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

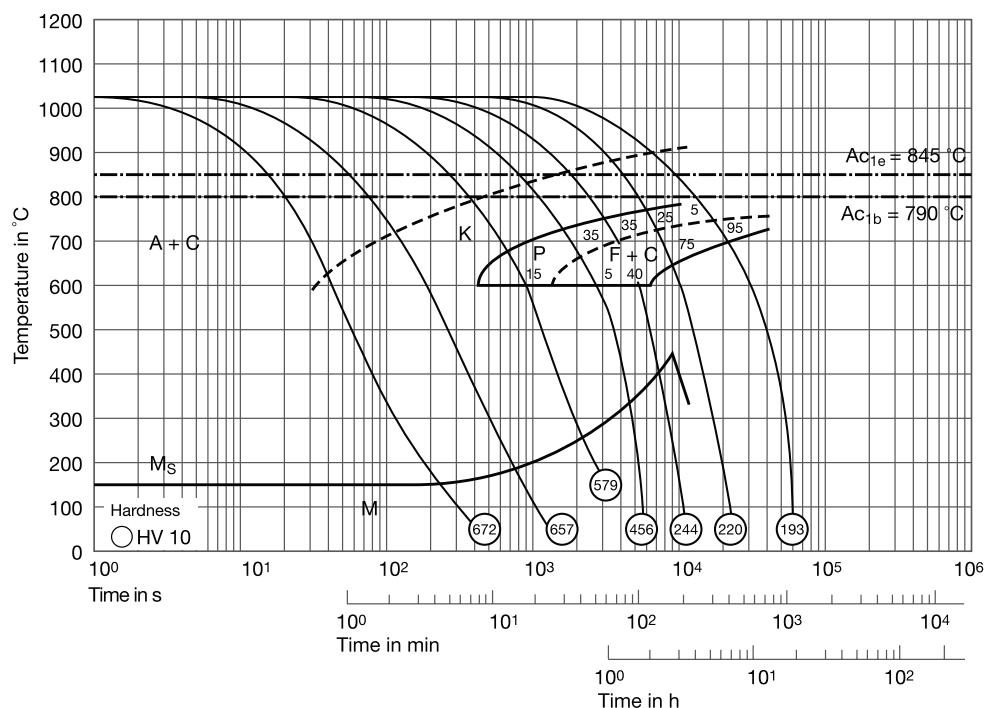
AUSTENIZZAZIONE: 1000 ÷ 1050 °C.

SPEGNIMENTO: olio caldo ( 60 ÷ 80 °C ) , bagno di sale o vuoto.

TRATTAMENTO DI NITRURAZIONE O TENIFER: possibile.

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

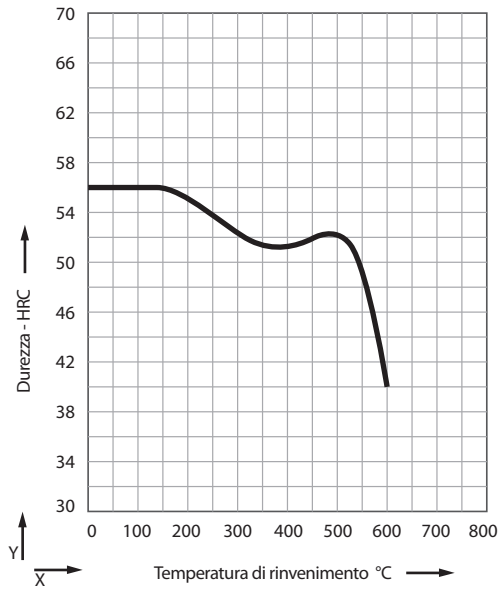
## DIAGRAMMA CONTINUO TEMPO-TEMPERATURA-TRASFORMAZIONE



LAVORAZIONI  
PLASTICA



## DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO



| Rinvenimento |     |
|--------------|-----|
| °C           | HRC |
| 100          | 56  |
| 200          | 55  |
| 300          | 52  |
| 400          | 51  |
| 500          | 52  |
| 600          | 40  |





bonomiacciai.it

