

## Acciai per lavorazione a caldo

Marca	Composizione chimica in peso %								Designazioni		Durezza di impiego	Resistenza a caldo	Tenacità	Resistenza agli shock termici	Resistenza a usura a caldo	Conducibilità termica	Lucidabilità	Applicazioni
	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Ni	Aggiunte	DIN EN ISO 4957	AISI								
<b>Thermodur 2329</b>	0,45	0,70	0,80	1,80	0,30	0,20	0,60	-	(46CrSiMoV7)	-	46 - 52 HRC	○	●●	○	○	●●●		Stampi per forgiatura, piastre a compressione per estrusione, parti costruttive di stampi a compressione
<b>Thermodur 2714</b>	0,56	0,25	0,75	1,10	0,50	0,10	1,70	-	55NiCrMoV7	L6	355 - 410 HB*	●	●●	●	●	●●●	●●	Acciaio standard per stampi di forgiatura di ogni tipo, parti costruttive per stampi a compressione, punzoni per estrusione, supporti per matrici, armature per stampi, piastre di taglio, lame per cesioie a caldo
<b>Thermodur 2343 EFS</b>	0,38	1,00	0,40	5,30	1,30	0,40	-	-	X37CrMoV5-1	H11	42 - 52 HRC	●●	●●●	●●	●●	●●	●●●	Utilizzabile universalmente, ad es. utensili per pressocolata ed estrusione per la lavorazione di metalli leggeri, stampi per forgiatura, mandrini, armature per stampi, lame per cesioie a caldo, estrattori e utensili per la lavorazione delle materie plastiche
<b>Thermodur 2343 EFS Superclean</b>	0,38	1,00	0,40	5,30	1,30	0,40	-	-	X37CrMoV5-1	H11	42 - 52 HRC	●●	●●●●	●●●	●●	●●	●●●●	Come il Thermodur 2343, per esigenze maggiori
<b>Thermodur 2344 EFS</b>	0,40	1,00	0,40	5,30	1,40	1,00	-	-	X40CrMoV5-1	H13	42 - 52 HRC	●●●	●●●	●●	●●●	●●	●●	Utilizzabile universalmente, ad es. per utensili di pressocolata ed estrusione, per la lavorazione di metalli leggeri, stampi per forgiatura, mandrini, armature per stampi, lame per cesioie a caldo, estrattori e matrici d'estrusione
<b>Thermodur 2344 EFS Superclean</b>	0,40	1,00	0,40	5,30	1,40	1,00	-	-	X40CrMoV5-1	H13	42 - 52 HRC	●●●	●●●	●●●	●●●	●●	●●●	Come il Thermodur 2344, per esigenze maggiori
<b>Thermodur 2365 EFS</b>	0,32	0,25	0,30	3,00	2,80	0,50	-	-	32CrMoV12-28	H10	40 - 50 HRC	●●●	●●	●●●	●●●	●●●		Forgiatura veloce, stampi e inserti, utensili di estrusione per la lavorazione dell'acciaio e dei metalli pesanti, Utensili per pressocolata di metalli pesanti, mandrini, punzoni, utilizzabile per sollecitazioni termiche elevate
<b>Thermodur 2367 EFS</b>	0,37	0,30	0,40	5,00	3,00	0,60	-	-	X38CrMoV5-3	-	42 - 52 HRC	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●		Stampi e inserti per pressocolata ed estrusione, per la lavorazione di metalli leggeri e pesanti. Utensili per stampaggio veloce
<b>Thermodur 2367 EFS Superclean</b>	0,37	0,30	0,40	5,00	3,00	0,60	-	-	X38CrMoV5-3	-	42 - 52 HRC	●●●	●●●	●●●●	●●●	●●●		Come il Thermodur 2367, per esigenze maggiori
<b>Thermodur 2999 EFS Superclean</b>	0,45	0,30	0,30	3,00	5,00	1,00	-	-	-	-	42 - 52 HRC	●●●●	●●	●●●●	●●●●	●●●		Inserti stampo sollecitati a usura a temperature elevate, stampi per forgiatura rapida, stampi per pressocolata per lavorazione di metalli pesanti
<b>Thermodur E 38 K Superclean</b>	0,35	0,30	0,30	5,00	1,35	0,45	-	-	-	-	42 - 52 HRC	●●	●●●●	●●●	●●	●●	●●●●	Per applicazioni universali per utensili molto sollecitati, stampi di pressocolata di grandi dimensioni e matrici per estrusione per la lavorazione di metalli leggeri e pesanti (specialmente per utensili di forma complessa).
<b>Thermodur E 40 K Superclean</b>	0,35	0,30	0,30	5,00	1,75	0,80	-	+	-	-	42 - 52 HRC	●●●	●●●●	●●●●	●●●	●●●	●●●●	Per applicazioni universali, utensili altamente sollecitati ad alte temperature, stampi di pressocolata, matrici d'estrusione per la lavorazione di metalli leggeri e pesanti (specialmente per geometrie complesse).
<b>Thermodur 2383 Supercool</b>	0,45	-	0,90	-	1,50	1,50	0,90	-	-	-	40 - 52 HRC	●●●	●	●●●●	●●●●	●●●●		Acciaio speciale per formatura a caldo, adatto anche per stampi per iniezione plastica di piccole dimensioni

\*pre\_bonificato Superclean = ESU

Si tratta di un estratto della nostra gamma di acciai, che contiene inoltre anche altre qualità. Tutti gli acciai per utensili sono disponibili anche in versione rifusa. I numeri di riferimento / le designazioni tra parentesi non sono standardizzati secondo la normativa DIN EN ISO 4957.