

N° DE MATIÈRE :

CF-H25S+

DÉSIGNATION SELON :

ISO : K20/K30
US industry: C10/C13

CONSEIL TECHNIQUE :

- » Alternative à CF-H40S+ en cas d'usure abrasive
- » Après la découpe au fil, faites sécher les pièces pendant environ 2 à 3 heures dans un four avec 100 à 110 °C au maximum pour retirer le liquide du liant.

COMPOSITION INDICATIVE (%) :

WC	90,3
Co	8,5
Autres	1,2

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET MÉCANIQUES :

- | | |
|---|---------------------------|
| » Taille des grains WC moyenne : | très fin à fin |
| » Densité (ISO 3369) : | 14,55 g/cm ³ |
| » Dureté (ISO 3878) : | 1 680 HV10 |
| » Résistance contre la rupture par flexion (ISO 3327) : | 3 600 MPa |
| » Résistance à la compression : | 6 500 MPa |
| » Module d'élasticité : | 592 GPa |
| » Ténacité à la rupture : | 10,3 MPa m ^{1/2} |
| » Conductivité thermique à 100 °C : | 90 W/mK |
| » Coefficient de dilatation (20-400 °C) : | 5,1 10 ⁻⁶ /K |
| » Résistance à la corrosion : | oui |

CARACTÈRE :

- » Type de grain très fin à fin avec une bonne stabilité des arêtes de coupe en dépit de la dureté élevée

UTILISATION :

- » Poinçons de découpe et matrices, en cas de matériaux abrasifs et enclins à la formation d'arêtes rapportées

USINAGE PAR :

- » Polissage :
bonne aptitude
- » Électro-érosion :
possible
- » Revêtement :
possible
- » Découpe laser :
possible

VUE DE MICROSTRUCTURE TYPIQUE :

