

**CODICE MATERIALE:**

**1.2738**

**CODICE SECONDO:**

**DIN:** 40 CrMnNiMo 8-6-4  
**AFNOR:** 40 CMND 8  
**UNI:** -  
**AISI:** ≈ P20 + Ni

**COMPOSIZIONE INDICATIVA:**

C 0.40  
 Si 0.30  
 Mn 1.50  
 Cr 1.90  
 Mo 0.20  
 Ni 1.10

**RESISTENZA:**

280 - 325 HB  
 (≈ 950 - 1100 N/mm<sup>2</sup>)

**CONDUTTIVITÀ TERMICA A 100°C:**

33.5  $\frac{W}{m K}$

**COEFFICIENTE DI ESPANSIONE TERMICA [10<sup>-6</sup>/K]**

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
11.8	12.9	13.4	13.8			

**CARATTERE:**

» **Acciaio per stampi** povero di zolfo, viene fornito bonificato; grazie al contenuto di Ni ha una resistenza omogenea anche in caso di grandi dimensioni

**IMPIEGO:**

» Grandes plaques porte-empreintes avec cavités profondes, moules pour pare-chocs, tableaux de bord, portes-empreinte

**LAVORAZIONI:**

» Lucidatura, fotoincisione, erosione, nitrurazione: è possibile  
 » Cromatura a spessore: indicata

**TRATTAMENTI TERMICI:**

già bonificato, in linea generale non è necessario nessun trattamento termico

» Ricottura di lavorabilità:

da 710 sino a 740 °C ca. da 2 sino a 5 ore  
 raffreddamento lento del forno da 10 sino a 20 °C all'ora sino a 600 °C ulteriore raffreddamento all'aria, **mass. 235 HB**

» Tempra:

da 840 sino a 870 °C  
 mantenere la temperatura di tempra da 15 a 30 minuti  
 raffreddamento in olio/bagno caldo/aria da 180 sino a 220 °C  
 durezza conseguibile: **53 HRC**

» Rinvenimento:

riscaldare lentamente ad una temperatura di rinvenimento immediatamente dopo la tempra;  
 Tempo di mantenimento minimo in forno: per ogni 20 mm di spessore del pezzo si consiglia di rinvenire due volte

**DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO:**

