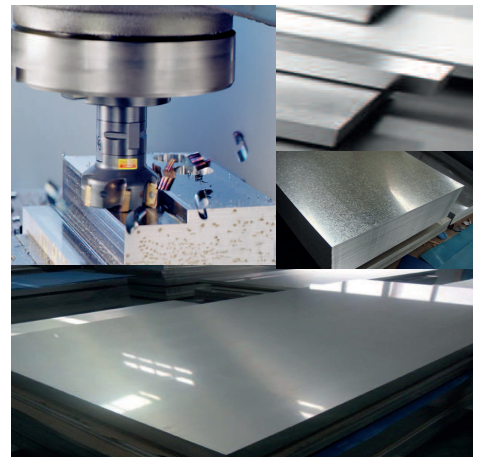
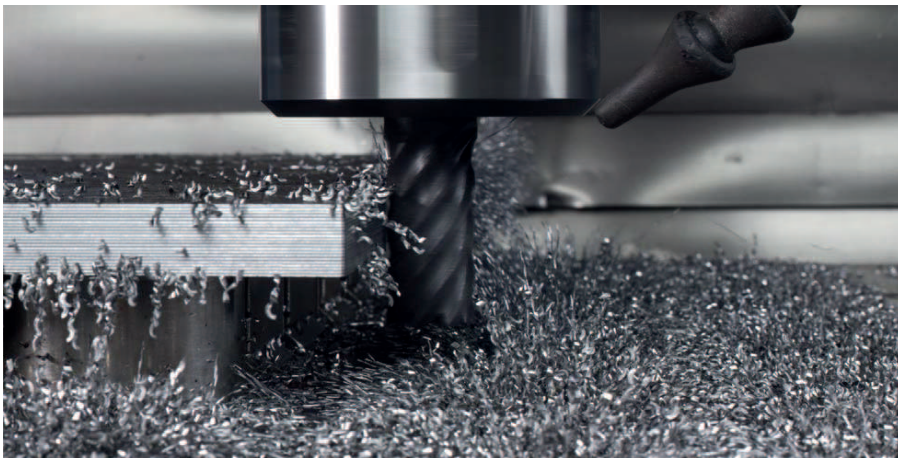


COBRAL ESR



COBRAL ESR

acciaio prodotto con speciali procedure metallurgiche (A.S.L.D.+W.I.S.) che includono il degasaggio sotto vuoto, la rifusione sotto scoria elettroconduttrice (E.S.R.), forgiature specifiche per garantire il giusto rapporto di riduzione di ogni singola barra, cicli di trattamento termico appositamente studiati per garantire le migliori caratteristiche fisiche e strutturali ed ottenere una costanza di risultati ripetibili nel tempo, assicurando all'utilizzatore finale e o al costruttore dello stampo un risparmio sul singolo pezzo prodotto

COBRAL ESR

acciaio legato al Cr-Mo-V fornito allo stato ricotto con una durezza di HB 230.

COBRAL ESR

offre i seguenti vantaggi:

- Ottima lavorabilità
- Omogeneità di durezza tra superficie e cuore
- Lucidabilità e Fotoincidibilità
- Elevata resistenza alla fatica termica e allo shock termico
- Elevata resistenza meccanica ad alta temperature
- Elevata resistenza all'usura a caldo

COBRAL ESR

Viene fornito in barre tornite o fresate su 4 facce con tolleranza sulla misura nominale di +2,5/+4 mm.

Analisi chimica media

Carbonio	0,38 %
Manganese	0,45 %
Cromo	5,00 %
Silicio	0,40 %
Vanadio	0,60 %
Molibdeno	3,00 %

Proprietà

Durezza	230 HB
Densità a 20°C	7,85 g/cm³

Specifiche e standards

Werkstoff Nr.	1.2367
DIN	X40 CrMoV5.3 KU

COBRAL ESR

è controllato al 100% ad ultrasuoni ASTM A388

COBRAL ESR

essendo fornito sgrossato su tutte le superfici offre i seguenti vantaggi:

- Risparmio in peso acquistato
- Superficie esenti da decarburazione
- Sicurezza di un controllo ad Ultrasuoni appropriato
- Riduzione dei costi di lavorazione dovuta all'assenza di scaglia superficiale che riduce drasticamente la vita degli utensili da taglio aumentando il tempo di lavorazione.

Temperature consigliate per la formatura a caldo del COBRAL ESR e i suoi trattamenti termici

Operazione eseguita		Temperatura °C	Mezzo di spegnimento
Formatura a caldo		1100÷900	aria
Ricottura	a)	750÷800 10÷20 °C/h	forno fino a 600 °C poi aria
Ricottura di distensione	b)	600÷650	forno
Tempra	c)	1030÷1080	aria, olio, sale a 500÷550 °C ⇒ aria
Rinvenimenti d'addolcimento	d)	560÷620	aria, atmosfera controllata, vuoto
Nitrurazione	e)	480÷550 f)	atmosfera, sale
		560÷570	

Note:

a) La ricottura deve generare una struttura perlitica globulare omogenea senza precipitazioni di carburi a bordo grano.

b) Si usa dopo la sgrossatura, prima del rinvenimento termico finale e la finitura.

c) La tempra in olio si usa solo raramente per esaltare la tenacità di particolari a forma semplice che non temono deformazioni o cricche.

d) Si consigliano almeno 2 rinvenimenti: il primo a circa 30 °C sopra la temperatura del picco di durezza secondaria; il secondo alla temperatura che conferisce la durezza e/o la resistenza desiderata.

e) La durata della nitrurazione va da 8 a 48 ore in atmosfera e da 0,5 a 1,5 ore in sale, per generare uno strato di diffusione di 0,08÷0,15 mm. Strati più profondi sono sconsigliati per l'eccessiva fragilità.

f) Una durata di nitrurazione eccessiva a temperatura superiore a 570 °C anche per nitrurazioni ripetute può addolcire l'acciaio.

Durezza allo stato ricotto : ≤ 230 HB

Durezza della superficie nitrurata ≥ 1150 HV1.

Diagramma di rinvenimento

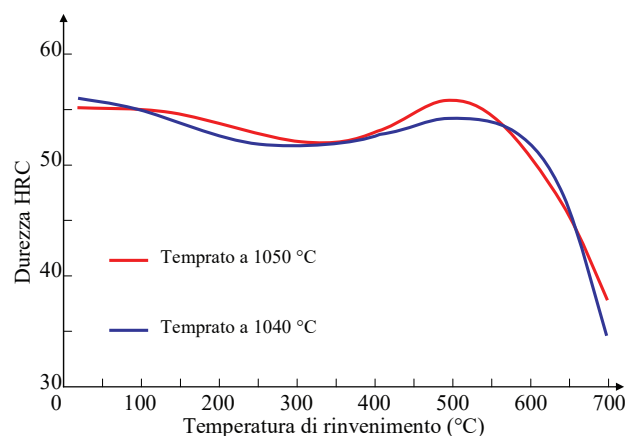


Diagramma di rinvenimento di un barrotto quadro 50 mm, temprato in olio e rinvenuto due volte per due ore alla temperatura indicata

La linea completa FormaTherm: 2343 - 2344 - **2367** - 2083 - 2099 - 2085

COBRAL ESR
è un marchio Metalcam

Certificazione e tracciabilità

Il solo ed unico modo per garantire la reale originalità della linea FormaTherm è la certificazione, solo con tale documento possiamo avere l'assoluta certezza della genuinità dell'acquisto.

Purtroppo incontriamo spesso certificazioni fasulle e materiali che si identificano illegalmente utilizzando il nostro marchio. Per ovviare a questo, tutti i nostri materiali sono corredati dal sistema di certificazione SSC® che garantirà l'assoluta riservatezza e tutela sulla contraffazione dei certificati.

Controllate ed esigete sempre la certificazione SSC®, presente su tutti i nostri documenti accompagnatori, le istruzioni o il QR Code vi indirizzeranno al vostro certificato.



6662 7469 3815 9095



è l'imprinting dell'origine e non si può contraffare

Uffici: Via dello Stagnaccio Basso, 46/a - 50018 Scandicci (FI) - Italy

Magazzino: Viuzzo di Porto, 61

Tel. +39 055 720661 r.a. - Fax +39 055 7311083 - rsalloys@rsalloys.eu

www.rsalloys.eu