

**Composición química (en %)**

	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>
	1,55	0,30	0,35	12,00	0,75	0,90

**Propiedades y aplicaciones**

Acero ledeburítico al 12% de cromo aleado con vanadio y molibdeno. Alta resistencia al desgaste y excelente prestación al corte. Alta tenacidad y templabilidad.

Se puede nitrurar o aplicar recubrimiento tipo PVD después de un tratamiento térmico especial de endurecimiento secundario. Apropiado para temple al vacío.

Siendo un acero de corte de alto rendimiento y estable dimensionalmente se utiliza para cortes sensibles a la rotura, sierras de metal, estampas, cuchillas de corte para espesores de chapa de hasta 6 mm., matrices desbarbadoras, herramientas para el laminado de roscas, para extrusión en frío, para trabajar la madera, cortantes circulares, herramental de corte preciso, etc.

**Propiedades físicas**

<b>Coefficiente de dilatación lineal [<math>10^{-6}</math> m / (m•K)]</b>	100°C	200°C	300°C	400°C
	10,5	11,5	11,9	12,2
<b>Coefficiente de conductibilidad térmica W / ( m•K)</b>	20°C	350°C	700°C	
	16,7	20,5	24,2	

**Tratamiento térmico**

<b>Recocido</b>	Medio de enfriamiento		Dureza HB						
830-860°C	Dentro del horno		Máx. 250						
<b>Distensionado</b>	Medio de enfriamiento								
650-700°C	Dentro del horno								
<b>Temple</b>	Medio de enfriamiento		Dureza después del temple						
1000-1050°C	Vacío, Aire, Aceite, Baño a 500-550°C		63 HRc						
<b>Revenido</b>	°C	100	200	300	400	500	525	550	600
	HRc	63	61	58	58	58	60	56	50

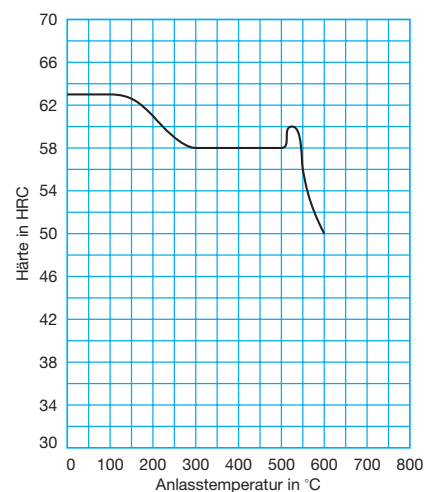
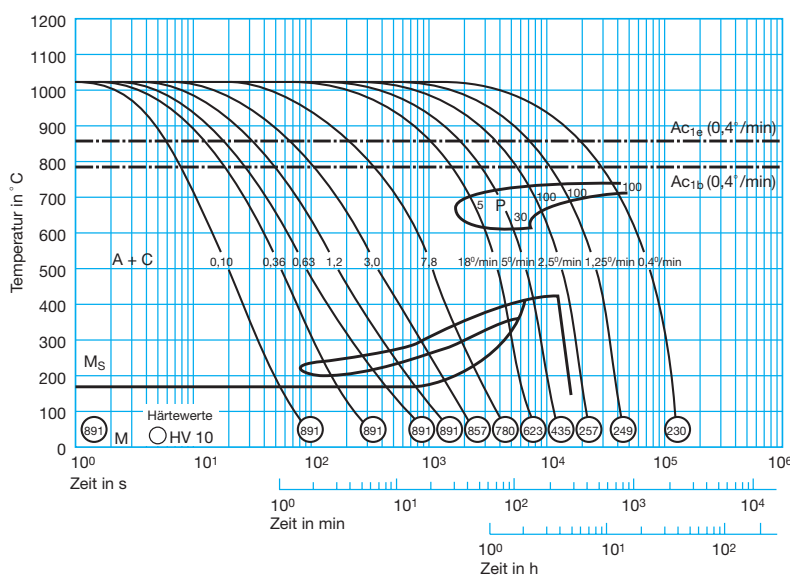
Consulte a nuestro personal técnico para asesorarlo en la selección y tratamiento térmico más aconsejable de nuestros aceros para la construcción de su herramental.



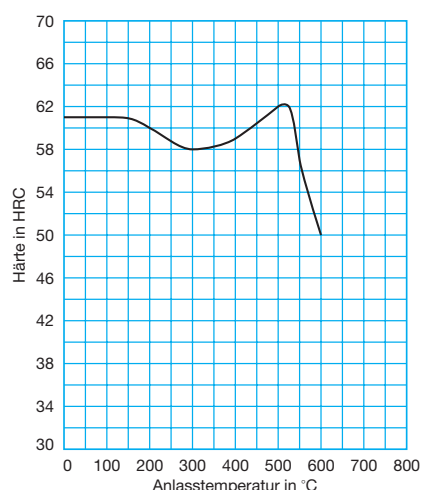
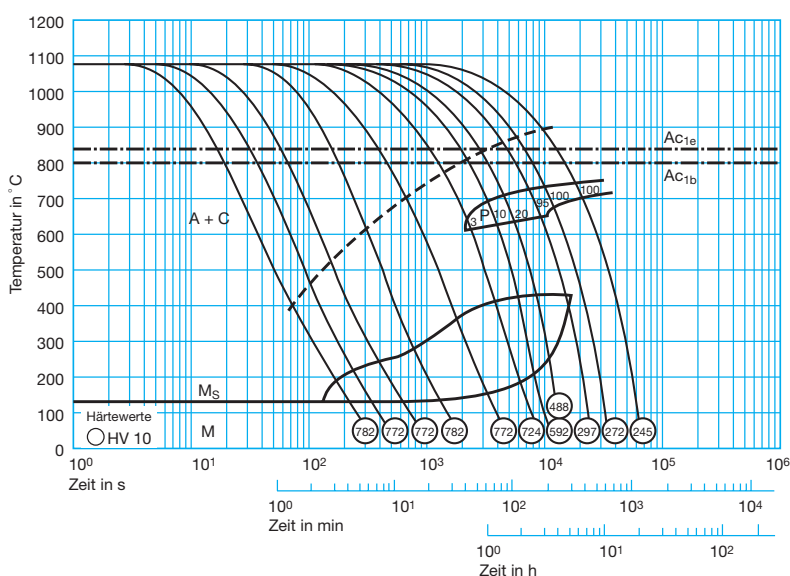
## Tratamiento térmico especial para temple secundario – Máxima tenacidad

	Temple		Medio de enfriamiento					Dureza después del temple		
	1050-1080°C		Vacio	Aire	Aceite	Baño a 500-550°C	61 HRC			
Revenido	°C	100	200	300	400	500	525	550	600	
	HRC	61	60	58	59	62	62	57	50	

## Diagrama TTT y Curva de Revenido con temple a 1030°C



## Diagrama TTT y Curva de Revenido con temple a 1080°C



Consulte a nuestro personal técnico para asesorarlo en la selección y tratamiento térmico más aconsejable de nuestros aceros para la construcción de su herramienta.