



THYROPLAST 2083/2083 SUPRA / THYRINOX[®]

W. Nr.: 1.2083 | DIN: --- | AISI: 420

Hoja 1/2

Composición química (en %)

C	Cr
0,42	13,00

Propiedades del acero

Acero inoxidable martensítico, **Refundido bajo Electroescoria (ESR) ó Refundido por Arco al Vacío (VAR)** apto para pulido óptico con alta resistencia a la corrosión y abrasión. Apto temple al vacío. Muy buena estabilidad dimensional después del tratamiento térmico. Apropiado para revestimiento de PVD (Nitruro de Ti) y ataque químico (Texturado)

Propiedades físicas

Coefficiente de dilatación lineal [$10^{-6} \text{ m / (m . K)}$]

	20-100°C	20-200°C	20-300°C
Recocido	11,1	11,4	11,8
Templado y revenido	11,1	11,5	11,6

Conductividad térmica $W / (m . K)$

	100°C	150°C	200°C	250°C	300°C
Recocido	28,4	28,6	28,8	29,2	29,6
Templado y revenido	22,5	23,1	23,5	24,4	25,7

Aplicaciones

Moldes para la transformación de materiales plásticos corrosivos y/o abrasivos.

Tratamiento térmico

A) Recocido

Recocido °C	Enfriamiento	Dureza HB
760-800°C	dentro del horno	Máx. 230

B) Temple

Temperatura de temple	Medio de enfriamiento	Dureza después del temple
1000-1050°C	Vacío, aceite a 80°C o Baño caliente a 500-550°C	56 HRc

C) Revenido

°C	100	200	300	400	500	600
HRc	56	55	52	51	52	40

Asesoramiento técnico:

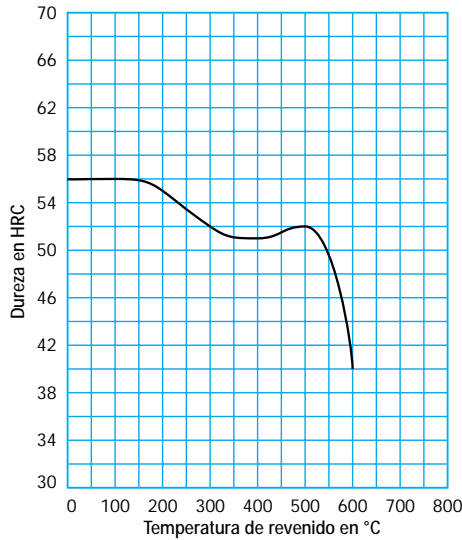
Nuestro departamento técnico está a vuestra disposición para asesorarlo en la selección y tratamiento térmico más aconsejable de nuestros aceros para la construcción de su herramienta.



THYROPLAST 2083/2083 SUPRA / THYRINOX[®]

Hoja 2/2

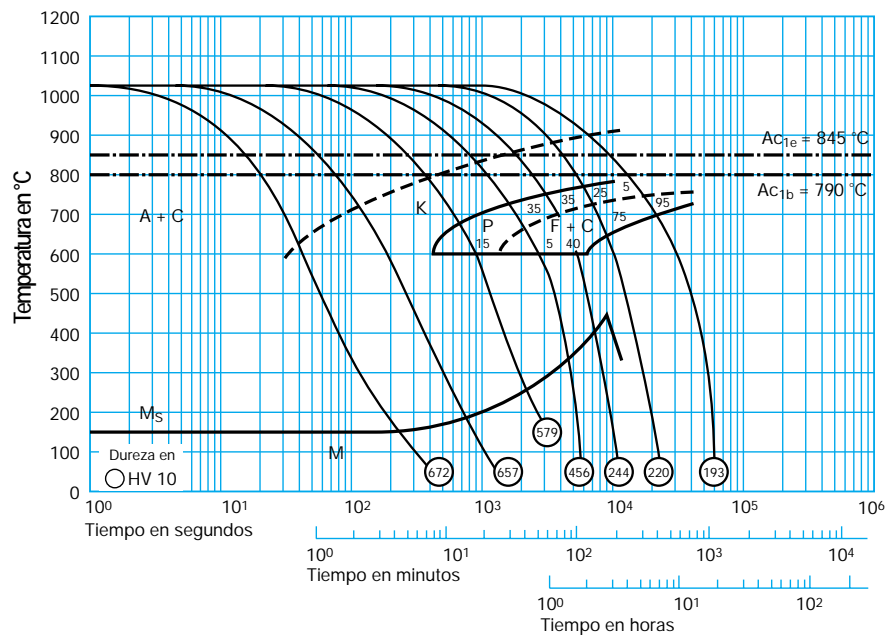
Curva de Revenido



CONDICIONES DE TRATAMIENTO TERMICO

Caract. requeridas	Temple °C	Revenido °C	Dureza HRC
Máx. Resist. Corrosión	1000 - 1050	200-450	52-56
Máx. Resist. Desgaste	1025-1050	490-510	54-56

Diagrama TTT (Tiempo Temperatura Transformación)



Asesoramiento técnico:

Nuestro departamento técnico está a vuestra disposición para asesorarlo en la selección y tratamiento térmico más aconsejable de nuestros aceros para la construcción de su herramental.