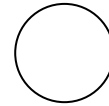




ACEROS DE HERRAMIENTAS

CALIDAD: 1.2312



APLICACIONES:

Acero para moldes de plástico grande y mediano. Se suministra tratado a 950/1150 N/mm². El 1.2312 debido a su contenido en azufre se puede mecanizar más fácil, pero no pulir. Soporta la nitruración gaseosa y en baño de sales y se puede cementar.

COMPOSICION QUIMICA

	C	Mn	Si	P ≤	S ≤	Cr	Mo
máx.	0,35	1,30	0,20	0,035	0,050	1,80	0,15
min.	0,45	1,60	0,40		0,10	2	0,25

EQUIVALENCIAS APROXIMADAS

W-Nr	DIN	AFNOR
1.2312	40CrMnMoS8.6	40MCD8 + s

Comportamiento térmico:

Los valores de dureza Brinell indicados están referidos a una relación “Fuerza de ensayo-Diámetro del penetrador” que se ajusta a una constante de ensayo Q=30. Las claves utilizadas para la descripción del medio de enfriamiento (m.e) en el tratamiento de temple significan lo siguiente(a=aire, ac=aceite, bc=baño caliente de sales).

Recocido globular		Temple		Revenido		Dureza min.HRc
Wnr	T (°C)	Dureza max.HB	T (°C)	m.e	T (°C)	
1.2312	710-740	240	840-880	ac, bc**	200-600	50-36

Templado			Valores de dureza (HRc) para temperatura			
Wnr	T (°C)	m.e	Dureza (HRc)	500	550	600
1.2312	860		52	-	-	36

DIAGRAMA DE REVENIDO

Temperatura de temple: 850 °C

Sección transversal de la probeta: vtk. 50mm

