

W 320

WMD

AISI : ~ H10

DIN : X32 Cr Mo V 3-3

W N° : 1.2365

Tipo de aleación : C 0,31 Cr 2,9 Mo 2,8 V 0,5 %
 Color de identificación : Naranja - Plateado
 Estado de suministro : Recocido 200 - 240 HB

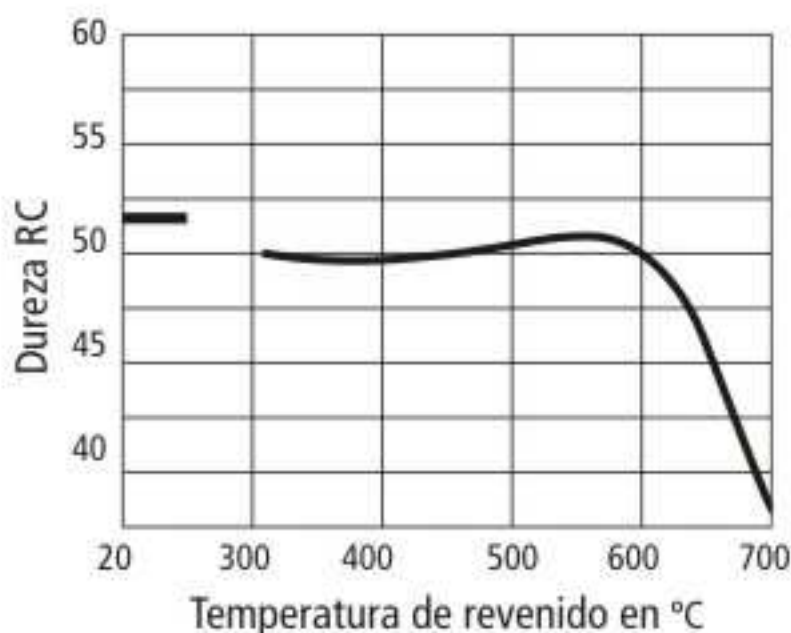
Acero especial para trabajar en caliente, que debido a las proporciones favorables de sus componentes, tiene varias aplicaciones.

Este acero tiene buena conductibilidad térmica y por consiguiente, alta resistencia a las fisuras por recalentamiento brusco. Admite refrigeración con agua.

APLICACIONES: Para herramientas de forjar y estampar pernos, remaches, tuercas, etc. Herramientas de extrusión de tubos y perfiles en metales no ferrosos, especialmente punzones, mandriles, espigas refrigeradas por agua, camisas de recipiente, discos de extrusión. Herramientas para la inyección de metales pesados. Herramientas para estampar latón y bronce en caliente.

INDICACIONES PARA EL TRATAMIENTO TÉRMICO

Forjado:	1100	-	900 °C
Recocido:	750	-	800 °C
Enfriamiento lento en el horno			
Templado:	1020	-	1060 °C
Enfriamiento:	500	-	550 °C
Dureza Obtenible:	52	-	56 HRC
Revenido:	550	-	660 °C
Nitruración:	baños de sal		580 °C



Duración del revenido:
2 horas.
Sección de la probeta:
□ 50 mm.