

# ACEROS PARA HERRAMIENTAS DE TRABAJO EN CALIENTE

## Segmentos de aplicación

Trabajo en caliente

## Formatos disponibles

Productos largos\*

Chapas

Forja de matriz abierta

\* Los datos presentados se refieren exclusivamente a productos largos. Consulte las explicaciones detalladas al final de la ficha técnica (pdf).

## Descripción

BÖHLER W300 ISOBLOC es un acero al 5% de cromo y corresponde al número de material 1.2343 (X37CrMoV5-1). Producido mediante el proceso de refundición por electroescoria (ESR), este acero para herramientas tiene una tenacidad en caliente muy alta, así como una buena dureza en caliente y una muy buena resistencia a los choques térmicos. La combinación de estas propiedades lo convierte en uno de los mejores materiales para la fundición a alta y baja presión, así como para la forja en coquilla y en molde abierto. Además, este material tiene muy buena capacidad de pulido, por lo que también se utiliza a menudo como material para moldes de fundición inyectada.

## Método de obtención

aire fundido + refundido

## Propiedades

- > Dureza y Ductilidad : alto
- > Resistencia al desgaste : buena
- > Maquinabilidad : muy alta
- > Dureza en caliente (dureza roja) : buena
- > Pulibilidad : muy alta
- > Conductividad térmica : alto
- > Micro-limpieza : alto

## Aplicaciones

- |   |  |  |
|---|--|--|
| > Fundición inyectada   | > Forja (caliente / semicaliente)          | > Colada por gravedad/baja presión                             |
| > Forja progresiva (Hatebur)                                  | > Prensas de extrusión                     | > Tornillos, pernos, tuercas                                   |
| > Componentes generales de ingeniería mecánica                | > Moldeo por inyección                     | > Temple en prensa / Estampación en caliente                   |
| > Laminación  | > Cuchillos industriales                   | > Portaherramientas (fresado, taladrado, torneado y mandriles) |
| > Componentes estándar (moldes, placas, expulsores, punzones) | > Husillos y cilindros                     | > Moldeo por soplado   |
| > Cuchillas de máquinas (fabricantes)                         | > Rodillos                                 | > Ingeniería mecánica  |
| > Sistemas de canal caliente                                  | > Plásticos reforzados con fibra de vidrio |  |

## Datos técnicos

Designación		Estándares	
1.2343	SEL	4957	EN ISO
X37CrMoV5-1	EN	#207	NADCA
T20811	UNS	G4404	JIS
H11	AISI		
D1830	NADCA		
SKD6	JIS		

## Composición Química

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.38	0.90	0.40	5.20	1.30	0.45

## Características

	Resistencia a altas temperaturas	Tenacidad a altas temperaturas	Resistencia al desgaste a altas temperaturas	Aptitud para el mecanizado en estado de suministro	Aptitud para el pulido
<b>BÖHLER W300</b> ISOBLOC	★★	★★★★★	★★	★★★★★	★★★
<b>BÖHLER W300</b> ISODISC	★★	★★★	★★	★★★★★	★★★
<b>BÖHLER W302</b> ISODISC	★★★	★★★	★★★	★★★★★	★★★
<b>BÖHLER W302</b> ISOBLOC	★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★★
<b>BÖHLER W303</b> ISODISC	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★★	★★★
<b>BÖHLER W350</b> ISOBLOC	★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★★
<b>BÖHLER W360</b> ISOBLOC	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★
<b>BÖHLER W400</b> VMR	★★	★★★★★	★★	★★★★★	★★★★★
<b>BÖHLER W403</b> VMR	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★

## Estado de suministro

<b>Recocido</b>	
Dureza (HB)	máx. 229
<b>Endurecido y templado</b>	
Dureza (HRC)	40 a 55   barras endurecidas y templadas
<b>Endurecido y templado</b>	
Dureza (HRC)	30 a 44

## Tratamiento térmico

### Recocido

Temperatura	750 a 800 °C	Refrigeración lenta controlada del horno con 10 a 20 ° C / ha aproximadamente 600 ° C, mayor enfriamiento en el aire.
-------------	--------------	---

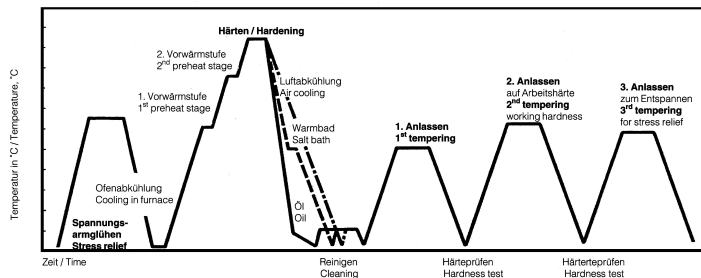
### Alivio de tensiones

Temperatura	600 a 670 °C	Para aliviar tensiones después de un mecanizado extenso o herramientas complicadas. Tiempo de mantenimiento después de completar el calentamiento 1 - 2 horas en una atmósfera neutral. Enfriamiento lento del horno.
-------------	--------------	---

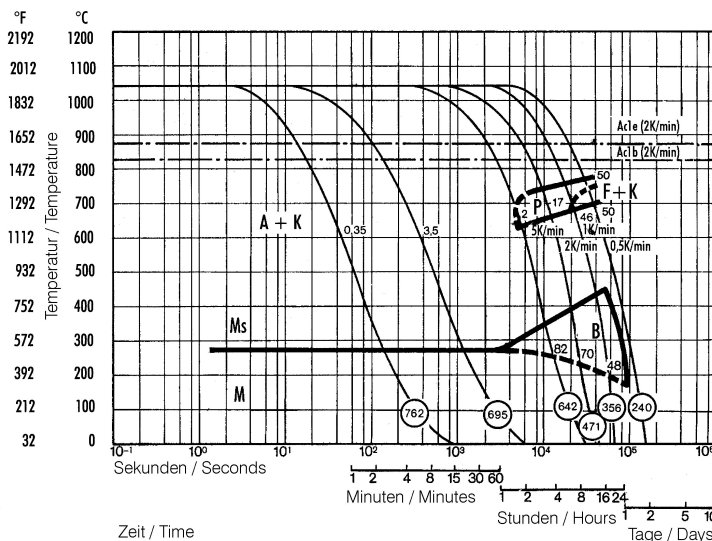
### Temple y revenido

Temperatura	1,000 a 1,030 °C	Herramientas de fundición a presión: 1000-1010 ° C Tiempo de mantenimiento después del remojo completo: 15 a 30 minutos. Aceite, baño caliente (500 - 550 ° C), aire, vacío. Después de templar, templar a la dureza de trabajo deseada, ver diagrama de templado.
-------------	------------------	--

## Heat treatment sequence



## Continuous cooling CCT curves

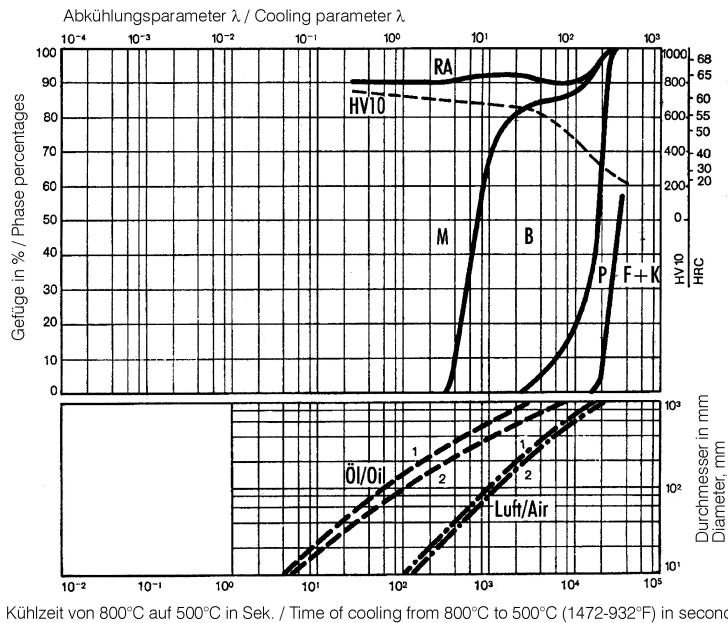


Austenitising temperature: 1030°C (1886°F)  
Holding time: 15 minutes

○ Vickers hardness  
2...46 phase percentages  
0.35...3.5 cooling parameter, i.e. duration of cooling from 800 - 500°C (1472-932°F) in s x 10<sup>-2</sup>  
5...0.5 K/min cooling rate in K/min in the 800 - 500°C (1472-932°F) range

Numbers in circles = Vickers hardness

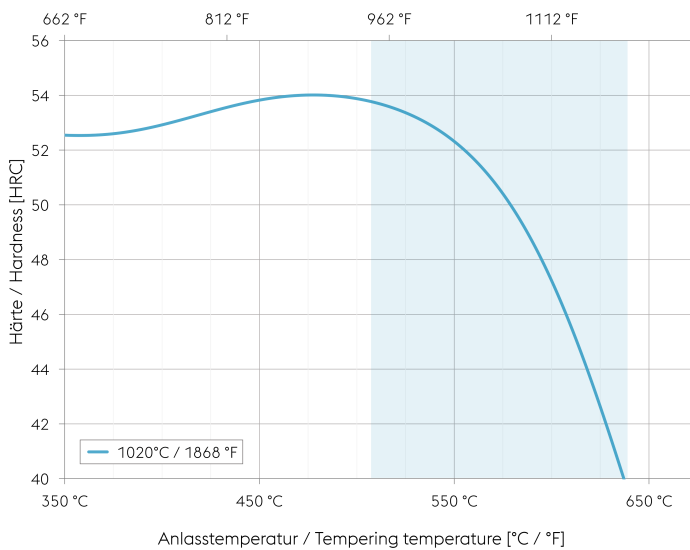
## Quantitative phase diagram



A... Austenite  
B... Bainite  
F... Ferrite  
K... Carbide  
M... Martensite  
P... Pearlite  
RA... Retained austenite

1... Edge or face  
2... Core

## Tempering chart



### Tempering:

Slow heating to tempering temperature immediately after hardening (time in furnace 1 hour for each 0,787 inch (20 mm) of workpiece thickness but at least 2 hours / cooling in air).

It is recommended to temper at least twice.

A third tempering cycle for the purpose of stress relieving may be advantageous.

1st tempering approx. 86°F (30°C) above maximum secondary hardness.

2nd tempering to desired working hardness.

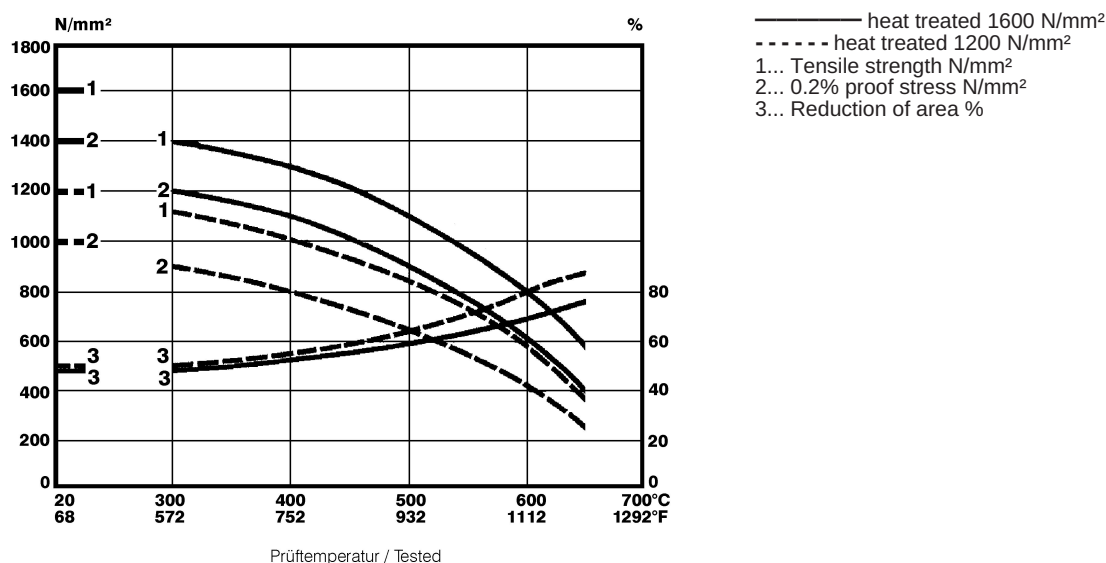
The tempering chart shows average tempered hardness values.

3rd for stress relieving at a temperature 86 to 122°F (30 to 50°C) below highest tempering temperature.

Recommended tempering temperature range is indicated by the blue area in the chart.

Hardening temperature: 1020°C (1868°F)  
Specimen size: square 50 mm

## Hot strength chart



## Propiedades físicas

Temperatura (°C)	20
Densidad (kg/dm³)	7.8
Conductividad térmica (W/(m.K))	24.9
Calor específico (kJ/kg K)	0.46
Resistencia eléctrica específica (Ohm.mm²/m)	0.52
Módulo de elasticidad (10³N/mm²)	211

## Expansión térmica

Temperatura (°C)	100	200	300	400	500	600
Expansión térmica (10⁻⁶ m/(m.K))	10.4	10.7	11.9	12.6	13.3	13.6

Si hay más formatos de productos disponibles adicionales a productos largos, tenga en cuenta que pueden diferir en procesos de fundición diferentes, fichas técnicas, entrega y superficie en estado de suministro, así como en el rango de dimensiones disponibles. Para especificaciones técnicas obligatorias, otros requisitos y dimensiones, póngase en contacto con nuestros distribuidores locales de voestalpine BÖHLER. Los datos de este folleto no son vinculantes y no se consideran una promesa, sino que sólo sirven como información general. Esta información sólo es vinculante si se establece expresamente como condición en un contrato celebrado con nosotros. Los datos medidos son valores de laboratorio y pueden desviarse de los análisis prácticos. En la fabricación de nuestros productos no se utilizan sustancias perjudiciales para la salud o la capa de ozono.

**voestalpine BÖHLER Edelstahl GmbH & Co KG**

Mariazeller Straße 25

8605 Kapfenberg, AT

T. +43/50304/20-0

E. [info@bohler-edelstahl.at](mailto:info@bohler-edelstahl.at)

<https://www.voestalpine.com/bohler-edelstahl/de/>

**voestalpine**

ONE STEP AHEAD.