

TOOL STEELS

HARDENABLE CORROSION RESISTANT STEEL

Segmentos de aplicación

Transformación de plásticos

Formatos disponibles

Productos largos

Descripción

BÖHLER N695 es un acero martensítico al cromo, resistente a la corrosión, con un alto contenido de carbono y molibdeno añadido.

Propiedades

- > Dureza y Ductilidad : buena
- > Resistencia al desgaste : muy alta
- > Maquinabilidad : buena
- > Estabilidad dimensional : buena
- > Pulibilidad : buena
- > Resistencia a la corrosión : buena

Aplicaciones

- > Componentes para el procesamiento de alimentos y la alimentación animal
- > Componentes generales de ingeniería mecánica
- > Industria electrónica
- > Extrusión de plástico
- > Componentes estándar (moldes, placas, expulsores, punzones)
- > Sistemas de canal caliente
- > Plásticos reforzados con fibra de vidrio
- > Husillos y cilindros
- > Instrumentos de corte y cuchillos típicos
- > Moldeo por inyección
- > Troqueles de perforación para pastillas
- > Cutterizado

Datos técnicos

Designación		
1.4125	SEL	
X105CrMo17	EN	
440C	AISI	

Composición Química

C	Si	Mn	Cr	Mo
1.05	0.4	0.4	16.7	0.5

Estado de suministro

Recocido	
Dureza (HB)	máx. 285

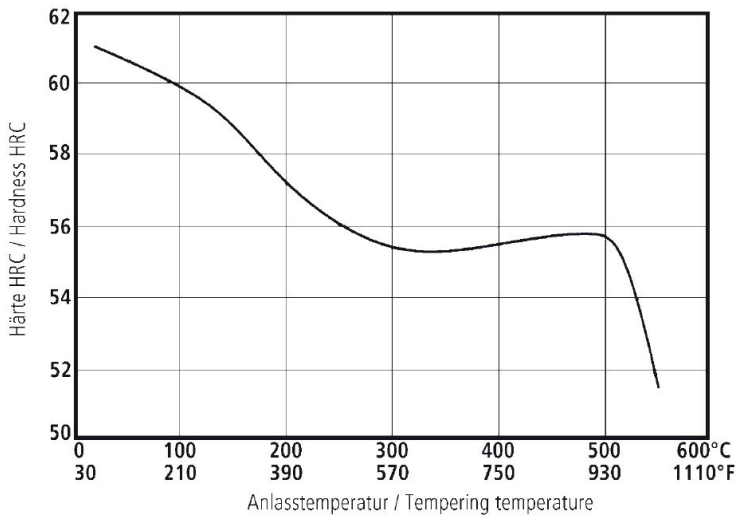
Tratamiento térmico

Alivio del estrés		
Temperatura	máx. 650 °C	Soft annealed material: For stress relief annealing after mechanical processing, hold the material at temperature in a neutral atmosphere for 1-2 hours after complete heating, then slowly cool the furnace at 20°C [68 °F]/hour to 200°C [392 °F], then cool in air.
Temperatura		Hardened and tempered material: The temperature for stress relief annealing should be approx. 50°C [122 °F] below the previously selected tempering temperature. Other procedure as for stress relief annealing of soft annealed material.

Temple y revenido

Temperatura	1,000 a 1,050 °C	For hardening, hold the material at the specified temperature for 15-30 minutes after complete heating and quench quickly. Cool the material to approx. 30°C [86 °F]. Tempering should take place immediately.
Temperatura	100 a 200 °C	Tempering treatment to the desired working hardness after hardening - see tempering diagram. Heat the material slowly and temper once for 1 hour/20 mm material thickness, but at least 2 hours.

Tempering chart



Hardening temperature: 1030°C / 1886°F
Specimen size: square 20 mm

Hardness up to 58 - 60 HRC

Propiedades físicas

Temperatura (°C)	20
Densidad (kg/dm ³)	7.7
Conductividad térmica (W/(m.K))	15
Calor específico (kJ/kg K)	0.43
Resistencia eléctrica específica (Ohm.mm ² /m)	0.8
Módulo de elasticidad (10 ⁹ N/mm ²)	215

Expansión térmica

Temperatura (°C)	100	200	300	400	500
Expansión térmica (10 ⁻⁶ m/(m.K))	10.4	10.8	11.2	11.6	11.9

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

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

voestalpine

ONE STEP AHEAD.