

ÉTAT DE LIVRAISON

- Recuit

EMPLOIS PRINCIPAUX

Outils pour le travail à chaud, poinçons

CARACTÉRISTIQUES

- Bonne résistance à chaud
- Bonne ténacité à chaud
- Bonne résistance aux chocs thermiques
- Résistance à l'érosion par le métal liquide
- Bonne résistance au revenu
- Très facile à usiner

COMPOSITION

C	Cr	Mo	Mn	V
0.38%	5.04%	1.15%	0.41%	0.32%

TRAITEMENT THERMIQUE

TRAVAIL À CHAUD

- **Température** : 900-1100°C
- Refroidir lentement au four après la forge ou sous enveloppe calorifuge.

RECUIT

- **Température** : 750-800°C
- Refroidissement lent et contrôlé par pallier de 10 à 20°C par heure jusqu'à 600°C, puis refroidissement à l'air.

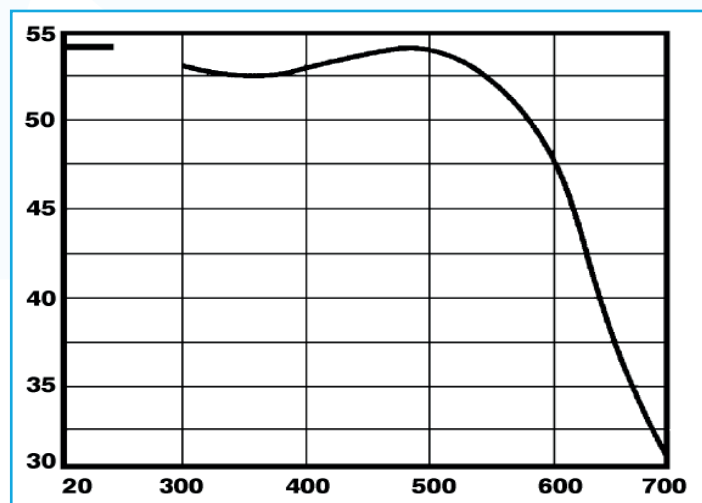
TREMPE

- **Milieu de trempé** : huile ou air
- **Températures** : 1000-1040°C
- **Temps de maintien** : 15 à 30 minutes.

REVENU

- **Température** : 300°C
- **Durée** : 2 x 2 heures (1 x 2 heures mini)
- **Dureté** : 53-54 HRC

COURBE DE REVENU



Dernière mise à jour de la fiche technique : 27/01/2023





Z38CDV5 / W300

WNR : 1.2343

DELIVERY STATE

- Annealed

MAIN USES

Hot working tools, punchmarks

SPECIFICATIONS

- Good resistance to heat
- Good tenacity to heat
- Good resistance to thermal shock
- Resistance to erosion by liquid metal
- Good tempering resistance
- Easy to work with

ANALYSIS

C	Cr	Mo	Mn	V
0.38%	5.04%	1.15%	0.41%	0.32%

HEAT TREATMENT

HOT WORKING

- **Temperature** : 900-1100°C (1652-2012°F)
- Slowly cool in the oven after forging or in a heat insulating envelope.

ANNEALING

- **Temperature** : 750-800°C (1382-1472°F)
- Slow and controlled cooling in steps of 10 to 20°C per hour up to 600°C (1112°F), then air cooling.

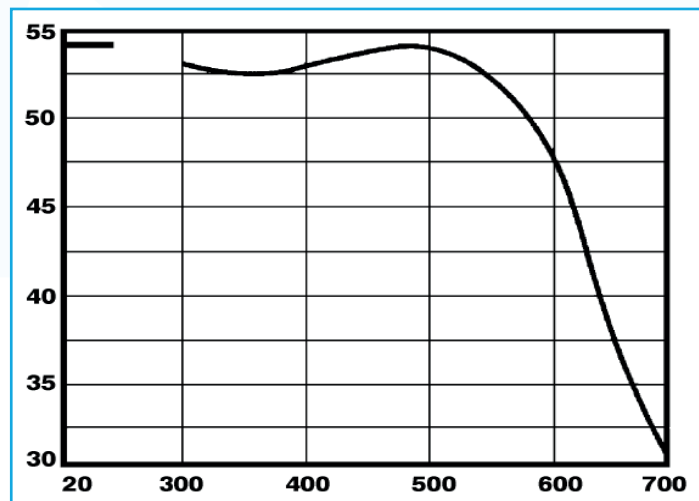
AUSTENITIZING

- **Medium** : oil or air
- **Temperatures** : 1000-1040°C (1832-1904°F)
- **Holding time** : 15 to 30 minutes.

TEMPERING

- **Temperature** : 300°C (572°F)
- **Length** : 2 x 2 hours (1 x 2 hours mini)
- **Hardness** : 53-54 HRC

TEMPERING CHART



Data sheet last update : 27/01/2023

