

CODICE MATERIALE:

CF-H40S+

CODICE SECONDO:

ISO: K40
US Industry: C11/C12

CONSIGLI TECNICI:

- » Eccellente resistenza alla corrosione in relazione con le proprietà meccaniche e fisiche necessarie per la costruzione di stampi
- » Dopo aver effettuato il taglio mediante elettroerosione a filo, asciugare i pezzi in un forno a massimo 100-110 °C per circa 2-3 ore per rimuovere il liquido dal legante

COMPOSIZIONE INDICATIVA (%):

WC 86.6
Co (legante) 11.8

PROPRIETÀ FISICHE E CHIMICHE:

- » Dimensione grana WC media: Fine
- » Densità (ISO 3369): 14.15 g/cm³
- » Durezza (ISO 3878): 1400 HV10
- » Resistenza alla flessione (ISO 3327): 3200 MPa
- » Resistenza alla pressione: 4900 MPa
- » Modulo di elasticità: 551 GPa
- » Tenacia: 12.5 MPa m^{1/2}
- » Conduttività termica a 100°C: 90 W/mK
- » Coefficiente di espansione termica (20-400 °C): 5.4 10⁻⁶m/mK
- » Resistenza alla corrosione: sì

CARATTERE:

- » Tipo di metallo duro universale, il compromesso ideale tra durezza e tenacia con elevata stabilità dei bordi

IMPIEGO:

- » Blocchi per l'elettroerosione, matrici, punzoni per trancia con massima resistenza all'usura; pezzi attivi per la trancia, la goffatura, la curvatura e lo sformo

LAVORAZIONE TRAMITE:

- » Lucidatura: molto indicata
- » Erosione: indicata
- » Rivestimento: indicato
- » Taglio al laser: indicato

TIPICA STRUTTURA DEL MATERIALE:

