

Marca:
Marca:

WS.-No.:
Wst.-No.:

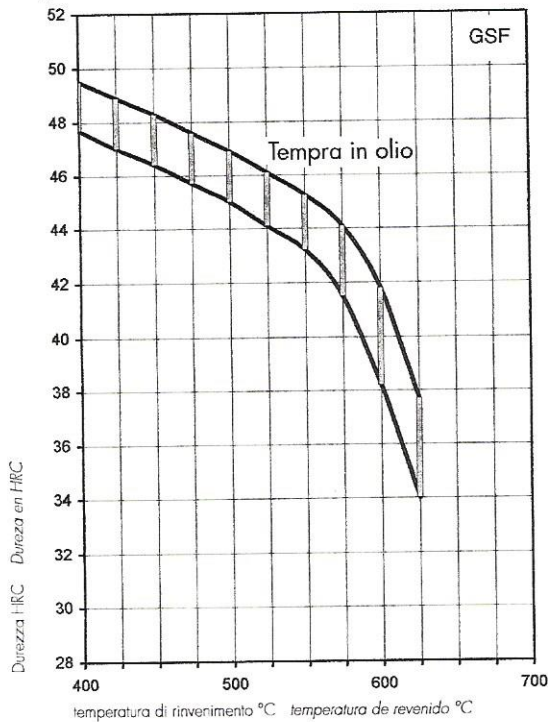
DIN standard:
DIN:

Analisi media indicativa %:
Composición química %:

GSF

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Ni
0,28	0,3	0,7	2,8	0,6	0,4	1,0

Diagramma di rinvenimento 60 Ø, 930°C olio
Diagrama de revenido 60 Ø, 930°C en aceite



Tipo di acciaio e caratteristiche

GSF è progettato specificatamente per lo stampaggio a caldo, elevata tenacità ed eccellente temprabilità. La resistenza all'usura a caldo e la resistenza al rinvenimento sono superiori rispetto all'acciaio 1.2714. Le sue caratteristiche garantiscono la massima compatibilità ai riporti di saldatura anche di elevato spessore, senza pericolo di fessurazioni della zona di transizione con il riporto. Oltre ad altri fattori, questa caratteristica è dovuta al ridotto tenore di carbonio.

Trattamenti termici

- Ricottura:** 740 - 760° C, permanenza 6 - 8 ore;
Raffreddamento lento in forno
max. 230 HB
- Durezza di ricottura:** max. 230 HB
- Distensione:** Temperatura: appr. 630° C
Permanenza: 1 - 2 h; Raffreddamento lento
- Tempra:** Temperatura: 920 - 940° C
Spegnimento: olio o polimero con interruzione a ca. 150 - 180° C o tempra in vuoto.
- Durezza ottenibile:** appr. 51 HRC (60 mm dia., olio o polimero)
- Rinvenimento:** Temperatura: 400 - 650° C, in funzione della durezza come da diagramma.
- Durezza di impiego raccomandabile:** 1350 - 1450 N/mm²
Di norma questo materiale viene fornito già bonificato.
- Nitrazione:** possibile
- Preriscaldamento prima dell'uso:** 150 - 350° C - necessario.

Características:

GSF es un acero para estampación desarrollado por KIND & CO que se caracteriza por: Alta tenacidad y características excelentes de temple en toda la sección. Buena resistencia al desgaste en caliente y buena resistencia al revenido comparando con la calidad 1.2714

Estas características garantizan las mejores condiciones para la aportación de soldadura para cargas, incluso soldadura con gran espesor de carga, sin ninguna susceptibilidad a las grietas de soldadura en la zona de unión con el acero. Esto es posible debido al bajo contenido de carbono y otros.

Instrucciones para el tratamiento térmico:

- Recocido:** Temperatura 740 - 760°C; 6 - 8 horas de permanencia
Enfriamiento lento en el horno
- Dureza después del recocido:** máximo 230 HB
- Recocido para eliminación de tensiones:** Temperatura aprox. 630°C; 1 - 2 horas de permanencia
Enfriamiento lento
- Temple:** Temperatura 920 - 940°C
Enfriamiento en aceite y/ó polimero, interrupción a 150 - 180 °C o revenido en horno vacío
- Dureza obtenida:** aprox. 51 HRC (60 mm dia.; aceite ó enfriamiento en polimeros)
- Revenido:** Temperatura 400 - 650°C; Según la dureza requerida, ver gráfico
- Dureza recomendada de trabajo:** 1350 - 1450 N/mm²
Normalmente esta calidad se suministra tratada posible
- Nitrazión:** posible
- Pre calentamiento antes de la puesta en funcionamiento:** Temperatura 150 - 350°C imprescindible