

### COMPOSIZIONE CHIMICA / CHEMICAL ANALYSIS

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	S
0,42	0,30	0,80	1,00	0,20	0,20	-

### UNIFICAZIONI / COMPARABLE STANDARDS

UNI	W. Nr.	DIN	AISI / SAE
42CrMo4	1.7225	-	4140

### CARATTERISTICHE GENERALI E IMPIEGHI

Acciaio da bonifica per parti di macchine sollecitate, porta stampi sollecitati, matrici per materie plastiche normali, adatto per impieghi a caldo fino a 400°C e per trattamento di nitrurazione.

### MAIN CHARACTERISTICS AND APPLICATIONS

Reclamation steel for stressed machine parts, mold bases stressed, matrices for plastic, suitable for hot applications up to 400 ° C and for the nitriding treatment.

### STATO DI FORNITURA

Normalizzato 240 ÷ 270 HB  
Bonificato 280 ÷ 310 HB

### SUPPLY CONDITION

Normalized 240 ÷ 270 HB  
Quenched 280 ÷ 310 HB

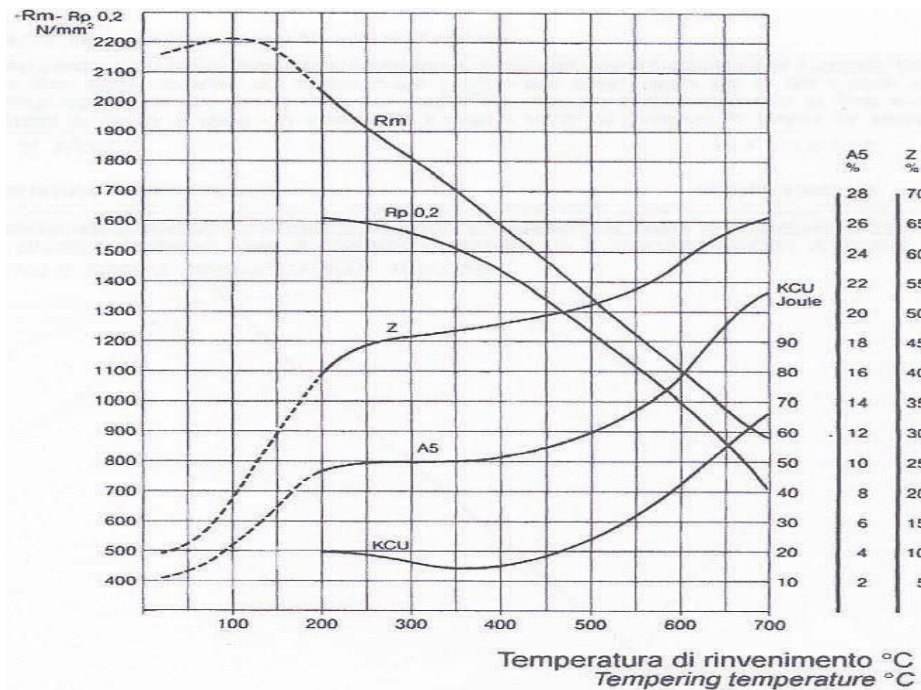
### TRATTAMENTI TERMICI

**Fucinatura** 1100÷900  
**normalizzazione** 860÷880  
**ricottura subcritica** 680÷720  
**ricottura isoterma** 850÷900  
**tempra** 830÷860 olio  
**rinvenimento** 550÷650

### HEAT TREATMENT

**Forging** 1100 ÷ 900  
**Normalization** 860 ÷ 880  
**Subcritical annealing** 680 ÷ 720  
**Isothermal annealing** 850 ÷ 900  
**Quenching** 830 ÷ 860 oil  
**Tempering** 550 ÷ 650

**DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO / TEMPERING CURVE**



**DIAGRAMMA T.T.T. / T.T.T. DIAGRAM**

