

### COMPOSIZIONE CHIMICA / CHEMICAL ANALYSIS

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	S
0,18	0,30	0,80	0,90	0,20	1,35	0,035

### UNIFICAZIONI / COMPARABLE STANDARDS

UNI	W. Nr.	DIN	AISI / SAE
18NiCrMo5	-	-	-

### CARATTERISTICHE GENERALI E IMPIEGHI

Acciaio largamente impiegato per pezzi che richiedono elevate caratteristiche meccaniche unite ad una elevata durezza superficiale conferita dal trattamento di cementazione – tempra quali ingranaggi, perni, boccole, stampi per materie plastiche con elevata durezza superficiale.

### MAIN CHARACTERISTICS AND APPLICATIONS

Steel widely used for parts that require high mechanical characteristics combined with a high surface hardness conferred by cementing treatment - such as quenching gears, pins, bushings, molds for plastics with high surface hardness.

### STATO DI FORNITURA

Ricotto 180 ÷ 220 HB

### SUPPLY CONDITION

Annealed 180 ÷ 220 HB

### TRATTAMENTI TERMICI

Fucinatura 1100÷900

normalizzazione 850÷900

ricottura subcritica 650÷700

ricottura isoterma 850÷900

tempra 840÷870 810÷830 olio

rinvenimento 160÷200

### HEAT TREATMENT

Forging 1100 ÷ 900

Normalization 850 ÷ 900

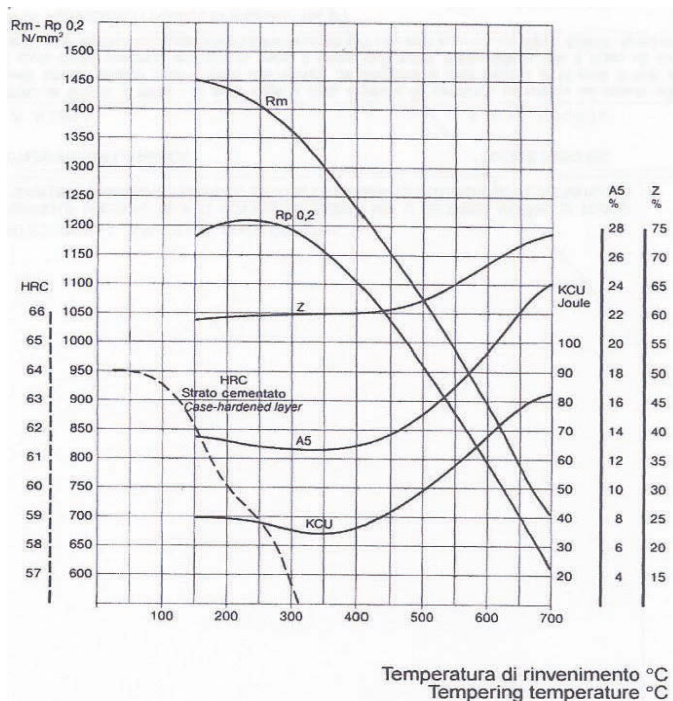
Subcritical annealing 650 ÷ 700

Isothermal annealing 850 ÷ 900

Quenching 840÷870 810÷830 oil

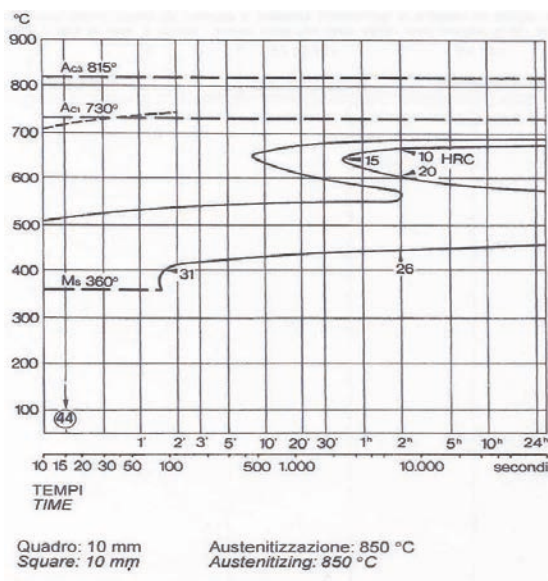
Tempering 160÷200

## DIAGRAMMA DI RINVENIMENTO / TEMPERING CURVE



Treatment: on Ø 11 mm Tempra: 850 °C olio Rinvenimento per 2 ore  
 Treatment: on Ø 11 mm Hardening 870 °C oil Tempering for 2 hours

## DIAGRAMMA T.T.T. / T.T.T. DIAGRAM



Quadro: 10 mm Square: 10 mm Austenitizzazione: 850 °C  
 Austenitizing: 850 °C