



# 1.4021/AISI 420 +

CONFIDENTIAL

## COMPOSIZIONE CHIMICA [% peso]

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.16-0.25	1.00 max	1.50 max	0.040 max	0.030 max	12-14

## CARATTERISTICHE E SETTORI DI IMPIEGO

Acciaio martensitico temprabile, resistente alla corrosione e al calore, a lavorabilità migliorata alle macchine utensili per asportazione di truciolo.

Utilizzato per organi di macchine, parti di valvole e di pompe, coltelleria, strumenti chirurgici, turbine a vapore, pezzi meccanici, utensileria, articoli sportivi.

## CARATTERISTICHE MECCANICHE INDICATIVE

[SECONDO LA NORMA EN10088-3 ALLO STATO INCRUDITO - A TEMPERATURA AMBIENTE]

Stato metallurgico	Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	Rp 0.2 [N/mm <sup>2</sup> ]	A5 [%] min	Durezza [HB] max
Ricotto	≤ 850	-	-	260
Bonificato QT700	700-950	450 min	10	-

## SALDABILITA'

La saldatura di questo acciaio deve essere effettuata con molta cura partendo con un preriscaldamento a 200-250°C, seguito da una ricottura immediata a 700-750°C per 6-8 ore.

Raffreddamento in aria.

## RESISTENZA ALLA CORROSIONE

Buona in ambiente corrosivo medio, ma leggermente inferiori rispetto alla qualità 1.4006.

Presenta le migliori condizioni di resistenza alla corrosione allo stato temprato e rinvenuto a bassa temperatura (200°C) con superfici lucidate a specchio.

## TRATTAMENTO TERMICO

**RICOTTURA** > 750-800°C/raffreddamento lento

**TEMPRA** > 980-1030°C/olio-aria

**RINVENIMENTO** > 600-650°C/aria

[\*] Le informazioni inserite nella presente scheda hanno carattere generale e riprendono quanto contenuto nella normativa tecnica. Per eventuali richieste specifiche o delucidazioni è necessario rivolgersi all'ufficio qualità di Eure inox.