Eure Inox

1.4112/AISI 440B

CONFIDENTIAL

COMPOSIZIONE CHIMICA [% peso]

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Altri
0.85-0.95	1.00 max	1.00 max	0.04 max	0.15 max	17-19	-	-	V: 0.07-0.12

CARATTERISTICHE E SETTORI DI IMPIEGO

1.4112 come acciaio inossidabile martensitico, grado speciale può essere trattato termicamente per raggiungere la sua eccezionale durezza. Alcune applicazioni tipiche sono strumenti chirurgici, alcuni componenti di pompe e motori, nonché cuscinetti a sfere ea rulli.

CARATTERISTICHE MECCANICHE INDICATIVE

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

Stato metallurgico	Rm [N/mm2]	Rp 0.2 [N/mm2]	A5 [%] min	Durezza [HB] max
Ricotto	840 max	-	-	265
Indurito	-	-	-	HRC: 54 Min

SALDABILITA'

Non deve essere saldato a causa della possibilità di formazione di cricche indurenti. Tuttavia, riferendosi alla sua elevata temprabilità, se la saldatura lo richiede, deve essere preriscaldato fino a 150-200 °C, ricotto istantaneamente per 6-8 ore a 700-750 °C e, infine, il raffreddamento ad aria.

RESISTENZA ALLA CORROSIONE

È buono nell'ambiente corrosivo mite, mentre mostra la sua più alta resistenza alla corrosione nello stato di temprato e alleviare.

TRATTAMENTO TERMICO

RICOTTURA › 780-840 °C / raffreddamento ad aria
INDURITO › 1000-1050 °C / raffreddamento ad 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.