

W.-Nr.
1.2709

DIN
X3NiCoMoTi18-9-5

Estado de suministro,
Recocido de disolución,
max. 340 HB

Conductividad térmica,
350°C
18,6W/m°C

Análisis, %
C <0,03
Mo 5,00
Ni 18,00
Co 10,00
Ti 1,00

Descripción y propiedades

X55 es un acero maraging en el cual destaca su alta tenacidad prácticamente independiente de la dureza.

Aplicaciones

En frío trabaja en útiles sometidos a grandes impactos, sean punzones o insertos de matriz que requieren máxima tenacidad y especial ductilidad.

Mandriles de reducción en frío en la producción de tubos.
Engranajes y tornillos sinfín de gran severidad, ejes huecos de alta velocidad, resortes.

Zunchos donde 1.2344 resulta insuficiente o no hay espacio.
En caliente se utiliza en boquillas de cámara caliente (zamak), estampación y forja en caliente, extrusión de aleaciones ligeras.

Recocido de disolución

_ 2-3 horas, 800-840°C, agua/gas a presión.

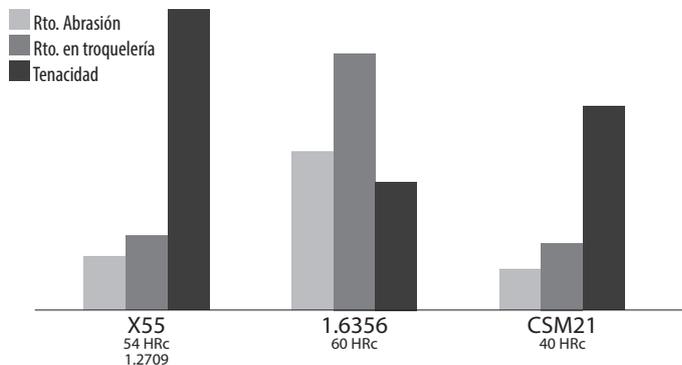
Envejecimiento

° C	Dureza N/mm ²	Tenacidad CVN(J)
400	1600	38
480	2050	27
500	2085	27
525	2050	27
550	1975	27,5
570	1900	27,5
600	1705	29,5

Generalmente 490°C durante 6 h. al aire

* La nitruración por plasma exalta la resistencia a desgaste y a la corrosión/oxidación; aplicada sobre durezas base de 54 HRc se alcanzan durezas superficiales equivalentes a 64-70 HRc.

_ En caliente es imprescindible precalentar la herramienta a 300°C o se incurrirá en tensiones del siguiente grado,
 $Kp/mm^2 (p) = E \cdot \alpha \cdot \Delta T \approx 0,24 \cdot \Delta T$



Medidas en programa de suministro*
(mm)

1.2709 X55

● **Redondo**

15 20 25 30 40 50 60 70 80 90
100 110

■ **Plano**

Consulte disponibilidad

* Las medidas indicadas son parcialmente disponibles en almacén de cromova.
Programa y otras medidas especiales son disponibles desde almacén central de
Dörrenberg o nueva fabricación. Sujeto a modificación. Consulte disponibilidad.