

**NO. DE MATIÈRE :**

**1.0577**

**DÉSIGNATION SELON :**

**DIN:** S 355 J2 (St 52-3)  
**AFNOR:** A 52 FP  
**UNI:** -  
**AISI:** A738

**CONSEIL TECHNIQUE :**

» Si le soudage n'est pas nécessaire, nous recommandons 1.1730 - meilleure usinabilité en dépit de résistance plus haute

**COMPOSITION INDICATIVE :**

C ≤ 0.22  
 Si ≤ 0.55  
 Mn ≤ 1.60

**RÉSISTANCE :**

132 - 185 HB  
 (≈ 450 - 630 N/mm<sup>2</sup>)

**CONDUCTIVITÉ THERMIQUE À 20 °C :**

40  $\frac{W}{m K}$

**COEFFICIENT DE DILATATION [10<sup>-6</sup>/K]**

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
11.1	12.1	12.9	13.5	13.9		

**CARACTÈRE :**

» **Acier de construction** non allié avec bonne aptitude à la soudure

**UTILISATION :**

» Pour applications simples dans la construction de moules, d'outillages et de machines

**USINAGE :**

» Soudage :  
 à cause de la faible teneur en carbone très bien soudable  
 » Polissage, gravure, électro-érosion, nitruration, chromage dur :  
 non usuels

**TRAITEMENT THERMIQUE :**

» Recuit doux :  
 650 à 700°C pour env. 2 à 5 heures  
 refroidissement de four lent et contrôlé à raison de 10 à 20°C par heure jusqu'à env. 600°C  
 refroidissement ultérieur à l'air, **max. 180 HB**