

**NO. DE MATIÈRE :**

**1.2738 TSHH**

**DÉSIGNATION SELON :**

**DIN:** Alliage spécial  
**AFNOR:** -  
**UNI:** -  
**AISI:** -

**CONSEIL TECHNIQUE :**

- » résistance homogène sur la section complète
- » soudabilité améliorée
- » ténacité plus élevée par rapport à 1.2738

**COMPOSITION INDICATIVE :**

C 0.26  
Mn 1.45  
Cr 1.25  
Mo 0.50  
Ni 1.05  
V 0.12

**RÉSISTANCE :**

33 - 38 HRC  
(≈ 1050 - 1200 N/mm<sup>2</sup>)

**CONDUCTIVITÉ THERMIQUE À 250°C:**

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

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

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
10.8	11.5	12.2	13.1			

**CARACTÈRE :**

- » Acier à outils pour matières plastiques prétraité, modifié, qui se caractérise par bien apte au polissage et au excellente grainage chimique ; conductivité thermique et résistance à l'usure élevées

**UTILISATION :**

- » Plaques porte-empreintes sans restrictions dimensionnelles, avec cavités profondes et contraintes à cœur élevées

**USINAGE :**

- » Polissage, gravure, électro-érosion, nitruration: très bien adapté
- » Chromage dur: possible

**TRAITEMENT THERMIQUE :**

Déjà prétraité, en général pas de traitement thermique nécessaire

- » Recuit doux:

720 °C 1 heure par 25 mm d'épaisseur de la pièce  
refroidissement de four lent et contrôlé

**max. 245 HB**

- » Trempe:

880 °C

maintenir à température de trempe pendant 15 à 30 minutes  
refroidissement au bain chaud/à l'huile/au gaz de pression  
dureté réalisable: **50 HRC**

- » Revenu:

chauffage lent à température de revenu immédiatement après la trempe;  
temps de maintien minimum dans le four : 1 heure par 25 mm d'épaisseur de la pièce

**DIAGRAMME DE REVENU :**

