

1.2365 EFS/EFS supra

Le **1.2365 EFS/EFS supra** est un acier de travail à chaud à 3% de Chrome et 2.8% de Molybdène élaboré par un procédé assurant un bon niveau de propreté et d'homogénéité (qualité EFS) et par refusion sous laitier pour la qualité EFS supra ce qui permet un niveau d'homogénéité et de propreté supérieure

Le **1.2365 EFS/EFS supra** présente une excellente conductibilité thermique avec une très bonne résistance à chaud et au revenu. En utilisation un fort refroidissement de l'outillage à l'eau est possible.

Le **1.2365 EFS/EFS supra** présente aussi une très bonne aptitude aux traitements de surface tels que la nitruration gazeuse ou ionique ou en bain de sels, ainsi qu'aux revêtements PVD ou CVD.

Le **1.2365 EFS/EFS supra** est utilisable pour la fabrication d'inserts de matrices et de grains de machines à forger, de frettes, de moules de coulée sous pression d'alliages légers et lourd, ainsi que pour des broches, mandrins et poinçons de filage.

EN ISO 4957	N° Werkstoff	USA	autre
32 CrMoV 12 28 (usuel mais non valide : X32 CrMoV3-3)	1.2365	H10	Anciennement : Z32 DCV 28

Propriétés

Composition chimique:

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	V
0.32	0.30	0.30	≤ 0.025	≤ 0.025	3.0	2.80	0.50

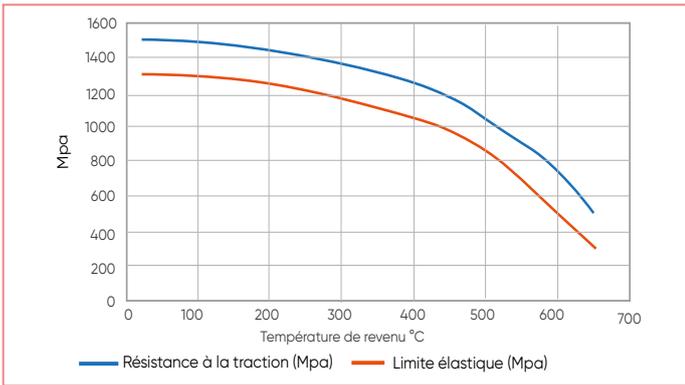
Structure: la structure du **1.2365 EFS/EFS supra** est fine et homogène sans précipitations ni alignements de carbures aux joints ce qui assure une très bonne durée de vie des outils fabriqués en **1.2365 EFS/EFS supra** ainsi qu'une bonne tenue en fatigue.

Dureté à l'état de livraison: 229 HB max.

Propriétés physiques:

Température	20°C	200°C	400°C	600°C
Masse volumique kg/m ³	7800	7700	7700	7540
Module d'élasticité N/mm ²	205 000	197 000	177 000	127 000
Conductibilité thermique W/m.K	31.4	31.8	32	29.6
Coefficient de dilatation linéaire 10 ⁻⁶ /K (référence 20°C)	12.2 (20-100°C)	12.65 (20-200°C)	13.3 (20-400°C)	13.7 (20-800°C)

Caractéristiques mécaniques en fonction de la température :



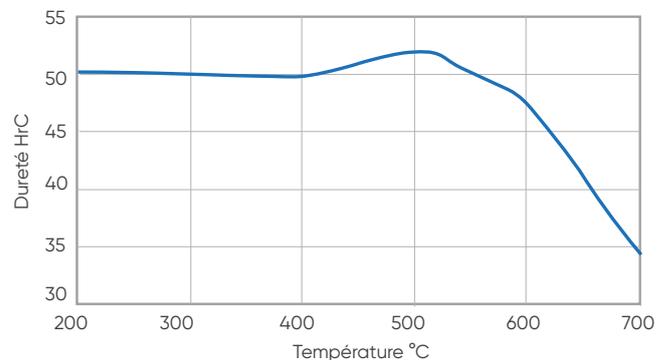
Mise en œuvre

Traitement thermique: Recuit d'adoucissement:
température : 750 – 800°C

- **Détensionnement** : après usinage il est recommandé d'effectuer un détensionnement à une température de 50°C minimum en dessous de la dernière température de revenu pour une durée minimale de 2h, suivi d'un refroidissement lent au four jusqu'à 450°C
- **Austenitisation** : Température recommandée: 1000–1030°C.
- **Milieu de tremp** : huile à 80°C, vide (pression >6 Bars), bain de sel 500–550°C.
Pour assurer une bonne ténacité, un traitement à l'huile ou au bain de sel est préférable.
Dureté après tremp: 52 HRC.
- **Revenu** : pour assurer un taux d'austénite résiduelle minimal ainsi qu'une plus grande stabilité de l'outillage il est indispensable de réaliser un double revenu. Il est recommandé d'effectuer le premier revenu à une

température de 500°C afin d'assurer une précipitation optimale des carbures. Le deuxième revenu sera effectué à une température appropriée en fonction de la dureté souhaitée.

Courbe de revenu du 1.2365 EFS/EFS supra



Dureté en fonction de la température de revenu : (austénitisation à 1010°C)

Température de revenu °C	200	300	400	500	550	600	700
Dureté HRC	50	50	50	52	50	47	34

Polissage : le 1.2365 EFS supra est parfaitement apte au polissage à l'état traité et il peut être utilisé pour des applications nécessitant un niveau poli suffisant pour des pièces translucides - transparentes ($R_t \leq 20\mu\text{m}$, CNOMO niveau 2, Rugotest N7).

Le 1.2365 EFS supra permet d'atteindre un niveau poli suffisant pour des pièces transparentes ($R_t \leq 3\mu\text{m}$, CNOMO niveau 1, Rugotest N3).

Traitements de surface :

Nitruration : le 1.2365 EFS/EFS supra est nitrurable à des températures inférieures ou égales à 20°C en dessous des températures de revenu sans risque de détérioration des caractéristiques mécaniques.

Chromage dur : apte au chromage dur.

PVD, CVD : le 1.2365 EFS/EFS supra est apte à tout type de traitement PVD ou CVD dans la mesure où il est effectué à une température maximale de 50°C en dessous de celle du dernier revenu.

Soudure : le 1.2365 EFS/EFS supra est rechargeable à l'état de livraison recuit ou bien après traitement de durcissement. Il faut néanmoins prendre en compte une bonne résistance à la fissuration à froid ainsi qu'une plus grande homogénéité entre la zone soudée et le matériau de base.

- **Méthode** : TIG, GTAW
- **Métal d'apport** : AISI H10
- **Préchauffage** : 350°C.
 - **Température interpasses** : max 480°C
 - **Post chauffage** : refroidir très lentement (20°C/h)

Post traitement :

- **Etat traité** : 600°C pour une durée au moins égale à 1h + 1h pour 25mm d'épaisseur de la pièce traitée (épaisseur thermique équivalente).
- **Etat recuit** : 850°C pour une durée au moins égale à 1h + 1h pour 25mm d'épaisseur de la pièce traitée (épaisseur thermique équivalente) suivi d'un refroidissement très lent (max 5°C/h) jusqu'à 600°C

Stocks

Stocks disponibles : nous consulter