



FOGLIO DI ACCIAIO INOSSIDABILE AISI 321 PER TRATTAMENTI TERMICI

Per evitare decarburazioni od ossidazioni superficiali degli utensili durante il trattamento termico, si raccomanda di avvolgere l'utensile in fogli di acciaio inossidabile.

Un corretto impiego di questo metodo consente di ottenere risultati paragonabili a quelli ottenibili con la tempra in forni sottovuoto. Inoltre i tempi di riscaldamento sono molto più brevi di quelli necessari nella tempra in cassetta.

ISTRUZIONI PER L'USO

- 1) Avvolgere completamente l'utensile nel foglio di acciaio inossidabile piegando ermeticamente i lembi in doppio e proteggendo gli angoli con piccoli ritagli del foglio stesso allo scopo di evitare rotture ed infiltrazioni di aria nel pacco. Si raccomanda di chiudere con cura i bordi del pacco.
- 2) Inserire nel pacco dei pezzi di carta (da pacco o velina) che bruceranno i residui di aria interna una volta nel forno. Per pezzi di grandi dimensioni e per temperature di tempra superiori ai 1.100 °C si consiglia un doppio involucro di acciaio inossidabile.
- 3) Mettere il pacco nel forno alla temperatura di 200/300 °C. Salire a 650 °C per il preriscaldamento. Permanere a questa temperatura per un tempo pari a 2,5 ore x S (S è lo spessore in decimetri – Es.: S=0,6 dm – S=0,6x2,5=1,5 h).
Portare quindi la temperatura del forno a 800 °C.
Dopo 1,5 ore x S portare il forno alla temperatura di tempra.
Mantenere alla temperatura di tempra per 1 ora x S per ottenere il riscaldamento a cuore dell'utensile.
Dopo che l'utensile è completamente riscaldato a cuore, permanere alla temperatura di tempra ancora per 30/40 minuti (vedere i dati per il tipo di acciaio utilizzato).
Esegui il raffreddamento (spegnimento) come qui di seguito indicato:
 - A) Per acciai temprabili in aria, raffreddare l'intero pacco in aria calma o soffiata. Qualora si volesse effettuare lo spegnimento in olio, si otterrà un raffreddamento misto aria-olio.
 - B) Per acciai temprabili solo in olio, rompere l'involucro prima dell'immersione, preoccupandosi di agitare bene l'olio.
- 4) Rinvenimento.
Esegui il primo rinvenimento quando l'utensile ha raggiunto la temperatura di 50-70 °C e controllare la durezza. Esegui poi il secondo ed il terzo rinvenimento o più rinvenimenti, se richiesti con le solite procedure e secondo le indicazioni fornite per ogni tipo di acciaio.
- 5) Stato di fornitura: rotoli da 10 ml e 20 ml
- 6) Dimensioni: 0,05 x 610 mm

AG STEELS S.R.L.

Sede Legale e Operativa: Via Lambro, 36 - 20073 Opera (Mi)

TEL + 39 02.57605350 – www.agsteels.it – info@agsteels.it

Registro Imprese Milano Monza Brianza Lodi n. 07347370962 - C.F./P.IVA IT 07347370962

Cap.Soc. € 70.000,00 i.v.