

AISI / SAE D2 VD2 (1.2379)

| | | |
|----------------|----------------------|-------------------|
| <i>BOHELER</i> | <i>THYSSENKRUPP</i> | <i>UDDEHOLM</i> |
| | | |
| <i>K110</i> | <i>THYRODUR 2379</i> | <i>SVERKER 21</i> |

| VILLARES METALS | SAE AISI | DIN WR N ^a | C % | Si % | Cr % | Mo % | V % | Dureza de trabajo H R c |
|-----------------|-----------|-----------------------|-------------|-------------|-----------|-------------|-------------|-------------------------|
| | | | | | | | | |
| VD2 | D2 | 1.2379 | 1,50 | 0,30 | 12 | 0,95 | 0,90 | 50-62 |

PROPIEDADES

Alta estabilidad dimensional y alta Resistencia al desgaste, especialmente en condiciones abrasivas.

En tenacidad es superior a otros aceros de la serie D.

Estado de entrega: Recocido, con dureza máxima de 250HB.

APLICACION

Herramientas que exigen alta resistencia al desgaste como matrices para estampado, cuchillas de corte, rodillos laminadores de roscas, centros para tornos, punzones y calibres. En estado nitrurado, puede cortar aceros Austeíticos.

TRATAMIENTO TERMICO

Forjado: 1050-900 °C (nunca debe dejarse enfriar en aire)

Recocido: 780-840 °C (en horno hasta 400 °C)

Destensado de tensiones: 500 - 600 °C en horno hasta 200 °C

Temple: 1010 - 1030 °C

(Aceite caliente con agitación a 40 – 70 °C, Baño termal: 500 - 550 °C o aire calmo)

Revenido: Debe realizarse inmediatamente después del temple: 200 - 580 °C **nunca menos de 2 revenidos**

(Acorde a la dureza de trabajo requerida por el cliente)

Tratamiento especial: Templar entre 1050 – 1100 °C enfriar e baño termal entre 500 – 550 °C

Revenir entre 520-570°C para luego nitrurar.

Electroerosión: cuando utilizada la electroerosión en moldes o matrices tratados, se recomienda remover la capa superficial alterada (capa blanca). Revenir nuevamente las piezas a una temperatura 50 °C debajo del último revenido realizado.