

## AISI / SAE H 13 VH13IM (1.2344)

<i>BOHELER</i>	<i>THYSSENKRUPP</i>	<i>UDDEHOLM</i>
<i>W 302</i>	<i>THYROTHERM 2343</i>	<i>ORVAR SUPREM</i>

VILLARES METALS	SAE AISI	DIN WR	C	Mn	Cr	Mo	V	Dureza de trabajo
		N <sup>a</sup>	%	%	%	%	%	H R c
<b>VH13IM</b>	<b>H13</b>	<b>1.2344</b>	<b>0,40</b>	<b>0,35</b>	<b>5</b>	<b>1,50</b>	<b>0,90</b>	<b>40-52</b>

### PROPIEDADES

Fácil mecanizado y buena resistencia a la formación de fisuras térmicas. Muy buena penetración de temple y poca deformación. Admite refrigeración con agua.

Fundición a presión de aleaciones livianas.

### APLICACION

Alto rendimiento en la creación de matrices de prensas de extrusión.

Punzones para forja y extrusión de aleaciones no-ferrosas. Moldes por gravedad para la fundición de aleaciones ligeras, en especial aluminio, plomo, zinc, etc.

Cuchillas para cortar en caliente.

Matrices para fundición a presión de aleaciones de aluminio y de Al y Mg.

Moldes para la inyección de polímeros termoplásticos, con un buen grado de acabado y de alta resistencia mecánica.

### TRATAMIENTO TERMICO

Forjado: 1100 - 900 °C (no enfriar al aire)

Recocido: 760 - 820 °C

Destensado: 600 - 650 °C en horno

Temple: 1020 - 1060 °C

Medio de enfriamiento: aceite, baño termal 580/540 °C, aire forzado

Dureza: 52/56 RC

Revenido: acorde a la dureza de trabajo requerida por el cliente.

1er Revenido: 520-540 °C, 2do Revenido: 540-600 °C, 3er Revenido: 20-40 °C menos que el segundo revenido.

El mayor rendimiento del acero se obtiene con no menos de tres revenidos.