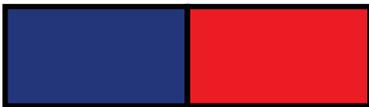


- ◆ Placa
- ◆ Barra redonda

AISI D2

Acero grado herramienta

CODIGO DE COLOR



CORRESPONDENCIA CON OTRAS NOMENCLATURAS

LEVINSON (AISI / SAE)	EN	DIN	JIS
D2	X40CrMoV12	1.2379	SKD11

DESCRIPCIÓN

Acero hipereutectoide al alto Cromo, con alta susceptibilidad a formar carburos después de templar y revenir. Ideal para aplicaciones de alto desgaste y que no requieren alta tenacidad. Se entrega en condición de recocido con el fin de promover su maquinabilidad.

CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Acero grado herramienta para trabajo en frío.

Las aplicaciones suelen ser y no se limitan a: dados de trefilado, herramientas de embutición, cuchillas, punzones formadores, matrices de conformación y corte, herramientas de doblado, aplicaciones que requieren elevada resistencia al desgaste y baja tenacidad.

COMPOSICIÓN QUÍMICA PROMEDIO

	C	Mn	P	S	Si	Cr	Mo	V
MIN	1.40	0.10	-	-	0.10	11.00	0.70	0.50
MAX	1.60	0.60	0.030	0.030	0.60	13.00	1.20	1.10

PROPIEDADES MECÁNICAS ESTIMADAS

DUREZA EN CONDICIÓN DE RECOCIDO
DUREZA (BHN)
≤ 255

ACABADO

- LAMINADO EN CALIENTE (LC) + RECOCIDO (R/ANN)
- FORJADO (FJ) + RECOCIDO (R/ANN) + PREMAQUINADO (PM)

DEPARTAMENTO METALÚRGICO

Nota: los datos aquí mostrados son únicamente **de referencia**.
 Aceros Levinson no se hace responsable del mal uso de esta información.
 Prohibida la reproducción total o parcial de éste documento sin previa autorización.



- ◆ Placa
- ◆ Barra redonda

AISI D2

Acero grado herramienta

TRATAMIENTOS TÉRMICOS

Si se desea ejecutar otro tratamiento térmico diferente a un Temple y revenido, se debe hacer de acuerdo al siguiente diagrama 1.0 de enfriamiento continuo:

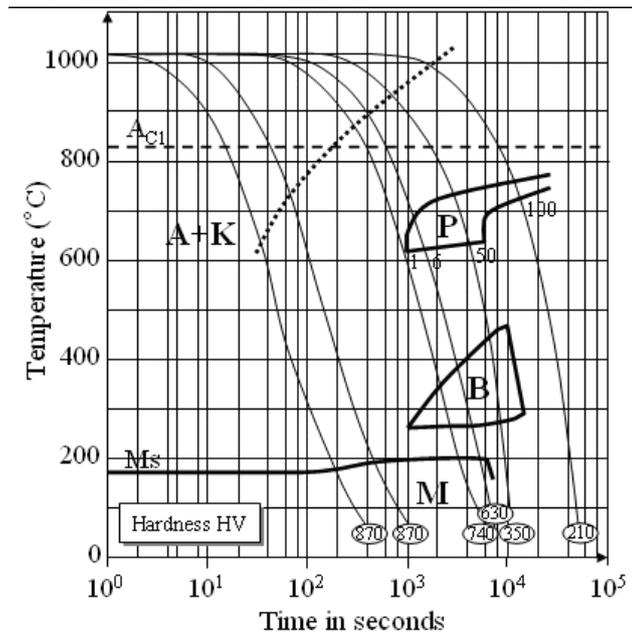


Diagrama 1.0

En el caso de endurecimiento por temple y revenido, tomar en cuenta las siguientes indicaciones:

- a) Precalentar a 816 °C
- b) Austenizar según el medio de calentamiento: En Sales fundidas 996 °C mínimo, en hornos de atmósfera controlada mínimo 1010 °C
- c) Mantener en el horno mínimo 20 minutos, según la geometría del material.
- d) Templar en Aire a presión
- e) Aplicar 2 revenidos, según la dureza y tenacidad deseados con base en diagrama 1.1:

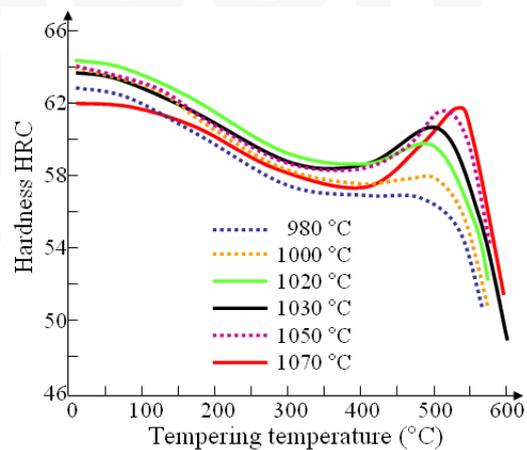


Diagrama 1.1

DEPARTAMENTO METALÚRGICO

Nota: los datos aquí mostrados son únicamente **de referencia**.

Aceros Levinson no se hace responsable del mal uso de esta información.

Prohibida la reproducción total o parcial de éste documento sin previa autorización.

