

Dénomination

Nuance / Werkstoff-Nr.	PREMIUM 1.2080 mod.
EURONORM	~X210Cr12
AFNOR	Z200C12 mod.
AISI/SAE	D3 mod.; T30403
Trouver une alternative avec le ABRAMS® GUIDE DES ACIERS	www.guide-aciers.fr/alternatives/Z200C12mod

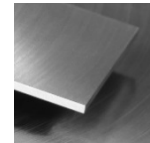
Finition



Acier plat de précision sans surépaisseur d'usinage, DIN 59350 [PFS]
L: 500 mm



Acier plat de précision avec surépaisseur d'usinage [PFS/BA]
L: 500 mm
L: 1.000 mm



Hart-Präz® [Hart]
L: 250 mm
L: 500 mm



Acier rond de précision avec surépaisseur d'usinage [PRS/BA] écourté / tourné
L: 500 mm
L: 1000mm

Composition chimique AFNOR Z200C12 mod. (valeur indicative en % du poids)

C	Si	Mn	P	S	Cr	W
1,9 - 2,2	0,1 - 0,6	0,2 - 0,6	0 - 0,03	0 - 0,03	11,0 - 13,0	≤ 0,8

Propriétés physiques

Dureté à la livraison / état de livraison	max. 250 HB, recuit d'adoucissement						
Résistance à la traction à la livraison R_m	env. 850 N/mm ²						
Dureté d'utilisation	max. 62 HRC						
Coefficient de dilatation thermique $10^{-6}m/(m \cdot K)$	20 - 100°C	20 - 200°C	20 - 300°C	20 - 400°C	20 - 500°C	20 - 600°C	20 - 700°C
	10,8	11,7	12,2	12,6	12,8	13,1	13,3
Conductibilité thermique $W/(m \cdot K)$	20°C	350°C	700°C				
	16,7	20,5	24,2				

Caractéristiques de la nuance

Acier de travail à froid avec une grande résistance à l'usure (teneur élevée en carbures de chrome) et une remarquable capacité de coupe (pour les feuilles de tôle jusqu'à 4 mm d'épaisseur). Haute acceptation de trempe, faible variation dimensionnelle des pièces, ténacité moyenne. Cette nuance est un grand classique parmi les aciers au chrome lédéburitiques à 12 %.

Applications possibles

Outils de coupe, outils de poinçonnage, outils de frappe, outils de curetage, outils de reprise, outils d'ébarbage, outils d'usinage du bois, outils d'emboîtement, outils de presse, moules de presse pour briques, outils de frittage, lames de machine, mandrins pour lames, laminoirs circulaires, molettes de filetage, moules pour matières plastiques.

ABRAMS INDUSTRIES®

Les divisions de
ABRAMS Industries GmbH & Co. KG
Hannoversche Str. 38 / 46
49084 Osnabrück
Allemagne

ABRAMS® ACIERS PREMIUM

Tribunal d'instance d'Osnabrück/Allemagne, HRA 6865
Associé commandité: ABRAMS Industries Verwaltungs GmbH
Tribunal d'instance d'Osnabrück/Allemagne, HRB 20019
Associé-gérant: Dipl.-Wi.-Ing. Dr Jürgen Abrams
N° de TVA intracom.: DE221940667

ABRAMS® ALUMINIUM PREMIUM

T: +33 (0) 4 81 68 09 10 (Lyon)
T: +32 (0) 4 268 18 10 (Liège)
ventes@abrams-industries.fr
www.abrams-industries.fr
www.abrams-industries.fr/magasin

ABRAMS® PREMIUM TOOLS

www.aciers-premium.fr
www.guide-aciers.fr
www.aluminium-premium.fr
www.outillage-premium.fr
www.abrams-artprojects.fr

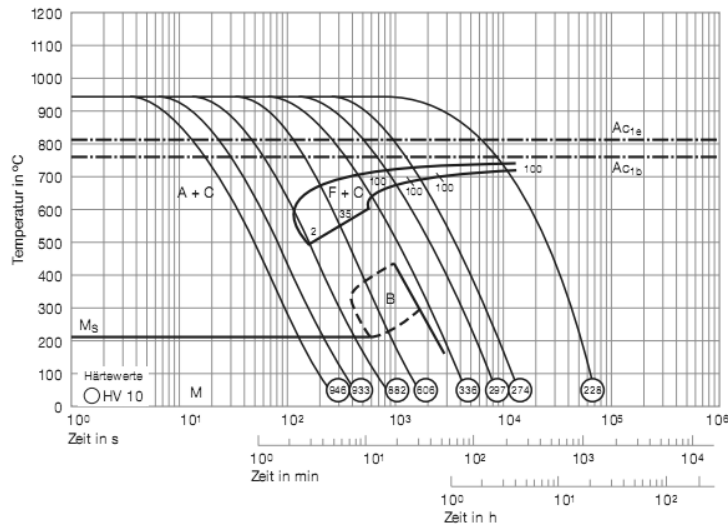
ABRAMS® GUIDE ACIERS



Traitement thermique

	Température	Refroidissement	Dureté de recuit			
Recuit d'adoucissement	800 - 840°C	Four	max. 250 HB			
Recuit de détente	env. 650 - 700°C	Four				
Trempe	Température	Refroid. brusque	Dureté après refroid. brusque			
	930 - 960°C	Huile	64 HRC			
	950 - 980°C	Air (jusqu'à 30mm d'épaisseur)	64 HRC			
Revenu	100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C
	63 HRC	62 HRC	59 HRC	57 HRC	54 HRC	46 HRC

Diagramme TTT continu



Courbe de revenu

