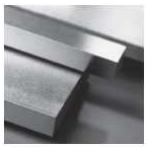
Dénomination

Nuance / Werkstoff-Nr.	PREMIUM 1.2085 / 1.2099
EURONORM	X33CrS16 / ~X5CrS12 (~RoyAlloy)
AFNOR	Z35CD16+S / 1.2099
AISI/SAE	420FM / 1.2099
Trouver une alternative avec le ABRAMS® GUIDE DES ACIERS	**www.guide-aciers.fr/alternatives/Z35CD16S**

Finition



Acier plat de précision
avec surépaisseur d'usinage [PFS/BA]
L: 500 mm
L: 1000 mm

€co-Präz® [€co]
L: 500 mm

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

Composition chimique AFNOR Z35CD16+S (valeur indicative en % du poids)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0,28 - 0,38	0 - 1,0	0 - 1,4	0 - 0,03	0,05 - 0,1	15,0 - 17,0	0 - 1,0

Propriétés physiques

Dureté à la livraison / état de livraison	max. 330 HB, traité
Résistance à la traction à la livraison R_m	env 1125 N/mm²
Dureté d'utilisation	max. 48 HRC*

Caractéristiques de la nuance

Acier pour moulage de matières plastiques traité, résistant à la corrosion, magnétisable, bien usinable. Résistant aux plastiques agressifs et aux conditions climatiques humides. Plus facilement usinable que la nuance 1.2316 / Z35CD17 grâce à l'addition de soufre. En général, une trempe supplémentaire n'est pas prévue.
Nous proposons la nuance 1.2085 / Z35CD16+S à l'état livré traité (env. 33 HRC) pour certains usages, afin qu'elle puisse être remplacée sans problème par le développement 1.2099.

Applications possibles

Construction mécanique en général, construction d'appareils, usinage de matières plastiques, outils pour injection, plaques de base, pièces de montage, cadres de moulage, moules pour matières plastiques, outils pour extrusion, soupapes, soupapes à vapeur, soupapes hydrauliques, composants d'armature, construction de pompes, tiges de pompe, construction de compresseurs, composants de compresseur, instruments chirurgicaux.

Traitement thermique

Recuit d'adoucissement	**Température**		**Refroidissement**		**Dureté de recuit**			
	850 - 880°C		Four		max. 330 HB			
Trempe	**Température**		**Refroid. brusque**		**Dureté après refroid. brusque**			
	1000 - 1050°C		Huile		48 HRC			
Revenu	100°C	200°C	300°C	400°C	450°C	500°C	550°C	600°C
	48 HRC	48 HRC	47 HRC	46 HRC	47 HRC	47 HRC	36 HRC	30 HRC

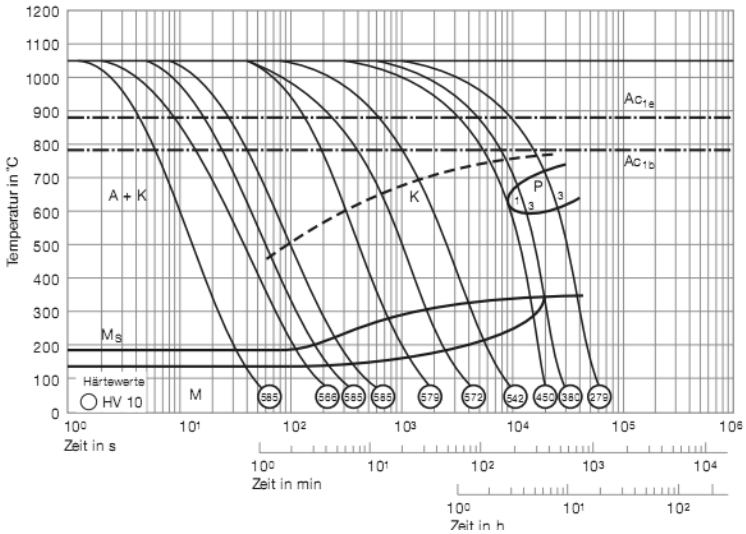
Les divisions de
ABRAMS Industries GmbH & Co. KG
Hannoversche Str. 38 / 46
49084 Osnabrück
Allemagne

Tribunal d'instance d'Osnabrück | RFA, HRA 6865
Associé commandité:
ABRAMS Industries Verwaltungs GmbH
Tribunal d'instance d'Osnabrück | RFA, HRB 20019
Associé-gérant: Dipl.-Wi.-Ing. Dr. Jürgen Abrams
Gérante: Mme Nur H. Nezir, BA

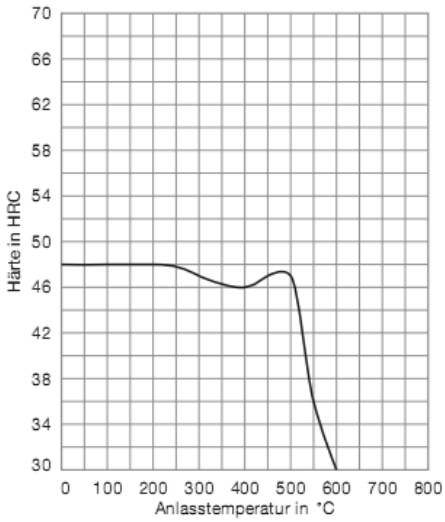
T: +33 (0) 4 81 68 09 10 (Lyon)
T: +33 (0) 4 268 18 10 (Liége)
ventes@abrams-industries.fr
www.abrams-industries.fr/magasin
ID. TVA: DE221940667

Coordonnées bancaires:
Banque: Sparkasse Osnabrück / Allemagne
SWIFT / BIC: NOLADE22
IBAN DE63 2655 0105 1522 9268 96

Diagramme TTT continu



Courbe de revenu



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

Tribunal d'instance d'Osnabrück | RFA, HRA 6865
Associé commandité:
ABRAMS Industries Verwaltungs GmbH
Tribunal d'instance d'Osnabrück | RFA, HRB 20019
Associé-gérant: Dipl.-Wi.-Ing. Dr. Jürgen Abrams
Gérante: Mme Nur H. Nezir, BA

T: +33 (0) 4 81 68 09 10 (Lyon)
T: +33 (0) 4 268 18 10 (Liége)
ventes@abrams-industries.fr
www.abrams-industries.fr/magasin
ID. TVA: DE221940667

Coordonnées bancaires:
Banque: Sparkasse Osnabrück / Allemagne
SWIFT / BIC: NOLADE22
IBAN DE63 2655 0105 1522 9268 96