

QUALITÀ MATERIALE X82WMoCrV6-5-4 (X82WMoV6 5)

Norma di riferimento	ISO 683-17: 1999
Numero	B62 (1.3553)

COMPOSIZIONE CHIMICA

C%	Si% max	Mn% max	P% max	S% max	Cr%	Mo%	V%	W%	
0,78-0,86	0,40	0,40	0,025	0,015	3,90-4,30	4,70-5,20	1,70-2,00	6,00-6,70	Scostamenti ammessi per analisi di prodotto
±0,03	±0,03	±0,04	+0,005	+0,005	±0,10	±0,10	±0,10	±0,10	
Cu% max 0,30 scostamento di prodotto +0,03									

TEMPERATURE IN °C

Deformazione a caldo	Tempra	Rinvenimento	Ricottura distensione	La ricottura va eseguita dopo lavorazione meccanica e prima del trattamento termico finale		
1100-900	1190-1230 olio polimero bagno 500-550	Immediato dopo tempra 540-570 aria almeno 2 cicli	600-650 forno			
Ricottura di lavorabilità	Ricottura isotermica	Ricottura globulare	Tempra Jominy	Preriscaldamento per saldatura		Distensione dopo saldatura
770-840 forno fino a 600 poi aria (HB max 280)	–	–	–	sconsigliata AC1 AC3		sconsigliata MS
				–	–	–

PROPRIETÀ FISICHE

Tabella di rinvenimento tempra in olio a 1210°C

HRC	–	–	–	–	–	62	61.5	62	62.5	65	66	66	64	58	50
°C	50	100	150	200	250	300	350	400	450	490	530	560	650	650	700

Espansione termica	[m/(m*K)]*10 ⁻⁶	–	11.5	11.7	12.2	12.4	12.7	13.0	12.9
Modulo elastico longitudinale	KN/mmq	217	–	–	–	–	–	–	–
Modulo elastico tangenziale	KN/mmq	83	–	–	–	–	–	–	–
°C		20	100	200	300	400	500	600	700

Calore specifico	Densità	Conducibilità			Resistività		Conduktività
J/(Kg*K)	Kg/dm ³	Termica W/(m*K)			Elettrica Ohm*mm ² /m		Siemens*m/mm ²
460	8.1	19			0.54		1,85