

QUALITÀ MATERIALE	55NiCrMoV7 (56NiCrMoV7KU)
Norma di riferimento	UNI EN ISO 4957: 2002
Numero	1.2714

COMPOSIZIONE CHIMICA

C%	Si%	Mn%	P% max	S% max	Cr%	Mo%	Ni%	V%	
0,50-0,60	0,10-0,40	0,60-0,90	0,030	0,020	0,80-1,20	0,35-0,55	1,50-1,80	0,05-0,15	Scostamenti ammessi per analisi di prodotto
±0.02	±0.03	±0.04	+0.005	+0.005	±0.05	±0.04	±0.07	±0.02	

TEMPERATURE IN °C

Deformazione a caldo	Tempra	Rinvenimento	Ricottura di distensione	La ricottura va eseguita dopo lavorazione meccanica e prima della tempra		
1100-850	Preriscaldamento 700 sosta poi 860 olio 40°C polimero aria forzata	Immediato dopo tempra 550-630 aria almeno 2 cicli	650 raffr. forno a 350 poi aria			
Ricottura di lavorabilità	Ricottura isoterma	Ricottura globulare	Tempra Jominy	Preriscaldamento per saldatura		Distensione dopo saldatura
710 raffr. forno fino a (150 aria) (HB max 248)	800 raffr. forno fino a 660 sosta raffr. forno 620 aria	–	–	350	650 forno	
				AC1	AC3	MS
				740	775	260

La durezza allo stato ricotto e **trafilato** può essere HB 268 max

PROPRIETÀ FISICHE LAMINATI E FUCINATI

Tabella di rinvenimento in olio a 860°C

HRC	60	59	58	57	56	54	52	50	49	47	44	42
°C	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600
In base alla profondità dello scasso che verrà eseguito sugli stampi, si consigliano le seguenti durezza	Profondità mm		20	50	100							
	HRC		40-43	38-41	34-38							
Espansione termica	[m/(m*K)]*10 ⁻⁶		–	12.5	13.1	13.4	13.9	14.0	–	14.3	–	14.5
Modulo elastico longitudinale	KN/mmq		215	–	–	–	–	176	–	165	–	–
Modulo elastico tangenziale	KN/mmq		82	–	–	–	–	68	–	63	–	–
R	N/mmq		1600	–	–	1350	1200	1000	–	600	–	–
Rp 0.2	N/mmq		1450	–	–	1150	1000	750	–	350	–	–
R	N/mmq		1200	–	–	1100	950	700	–	300	–	–
Rp 0.2	N/mmq		1040	–	–	820	700	500	–	200	–	–
HRC tempra 880°C olio			–	–	–	–	50	48	43	40	36	–
HRC tempra 880°C aria			–	–	–	–	48	44	41	38	35	–
°C			20	100	200	300	400	500	550	600	650	700
	Calore specifico	Densità	Conducibilità				Resistività			Conduttività		
	J/(Kg*K)	Kg/dm³	Termica W/(m*K)				Elettrica Ohm*mm²/m			Siemens*m/mm²		
20°C	460	7,80	36,0				0,30			3,33		
500°C	550	7,64	36,8				0,71			1,41		
600°C	590	7,60	36,0				0,84			1,19		