

**QUALITÀ MATERIALE 58 SiMo 8 KU**

Norma di riferimento UNI 2955 pt3.: 1982

Numero –

**COMPOSIZIONE CHIMICA**

C%	Si%	Mn%	P% max	S% max	*Cr%	Mo%	Ni%	Scostamenti ammessi per analisi di <b>prodotto</b>
0,50-0,65	1,70-2,10	0,70-0,90	0,030	0,030	0,30	0,25-0,45	–	
±0.03	±0.05	±0.04	+0.005	+0.005	–	±0.03	–	

\*circa

**TEMPERATURE IN °C**

Deformazione a caldo	Distensione dopo lav. e prima della tempra	Preriscaldamento	Tempra	Tempra	Rinvenimento
1100-900	630 raffr. forno 330 aria	400 sosta poi 880 sosta poi tempra	840-860 acqua	860-900 olio polimero	250-450 aria calma minimo 2 cicli
Ricottura di lavorabilità	Ricottura isotermica	Ricottura globulare	Tempra Jominy	Preriscaldamento per saldatura	Distensione dopo saldatura
740 aria calma (HB max 240)	800 raffr. forno fino a 730 raffr. forno a 650 aria (HB max 230)	–	–	250-300 <b>AC1</b> 770	630 raffr. forno <b>MS</b> 240
				<b>AC3</b> –	

**PROPRIETÀ FISICHE LAMINATI E FUCINATI**

Tabella di rinvenimento valori su tondo Ø 10 mm dopo tempra in olio a 870°C

HRC	64	63.5	62	60	59	58	56.5	54	50	47	44	39.5	34
°C	<b>50</b>	<b>100</b>	<b>150</b>	<b>200</b>	<b>250</b>	<b>300</b>	<b>350</b>	<b>400</b>	<b>450</b>	<b>500</b>	<b>550</b>	<b>600</b>	<b>650</b>

Acciaio temprabile in acqua per durezza moderate ma buone tenacità. Il suo impiego maggiore è per quegli utensili con media e grossa sezione sottoposti a forti urti e ripetuti, come ad esempio: punte per martelli pneumatici, lame per cesoie, trince a caldo e a freddo. In fase di trattamento termico è opportuno impiegare apposite vernici, al fine di contrastare la decarburazione, perchè, il silicio, come è noto, la favorisce.

Per la **rettifica** si consigliano mole a impasto tenero e superporose, passate leggere e abbondante refrigerazione.