

<b>Qualità materiale</b>	<b>58SiMo8 KU</b>
Norma di riferimento	UNI 2955 pt3.:1982
Numero	--

## Composizione chimica

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

<sup>1)</sup> circa

## Temperature in °C

Deformazione a caldo	Distensione dopo lav. e prima della tempra	Preriscaldamento	Tempra <sup>1)</sup>	Tempra <sup>2)</sup>	Rinvenimento per <sup>1)</sup> e <sup>2)</sup>
1100-900	630 raffr. forno 330 aria	400 sosta poi ▲ <sup>1)</sup> oppure <sup>2)</sup>	▲ 840-860 acqua	▲ 860-900 olio o polimero	250-450 aria calma minimo 2 cicli
Ricottura di lavorabilità	Ricottura isoterma	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	<b>Ac3</b> 850 <b>Ms</b> 240 <b>Mf</b> 20

Il simbolo ▲ indica la salita della temperature fino a ..... °C ▲

## Proprietà meccaniche e fisiche

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

	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650
HB	670	654	634	620	615	595	582	543	482	442	409	366	319
HRC	61	60	59	58,5	58	57	56.5	54	50	47	44	39.5	34
N/mm <sup>2</sup>	--	--	2420	2380	2330	2240	2200	2010	1760	1580	1430	1235	1050

## Acciaio da Utensili per applicazioni a freddo

Acciaio temprabile in acqua per durezza moderate ma buona 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, trance a caldo e a freddo.*

In fase di trattamento termico, è opportuno impiegare apposite vernici, al fine di contrastare la decarburazione, perché il silicio, com'è noto, la favorisce.

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