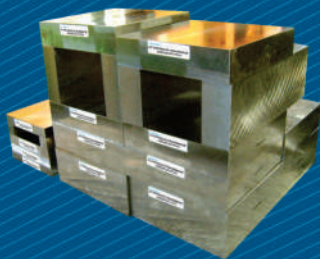




## Características



## Durezas



## Tratamento Térmico:



O Aço WNr.1.2738 é um material muito conhecido e utilizado em diversos tipos de moldes para injeção plástica, também em moldes para borrachas.

Criamos algumas alternativas, em termos de resistências mecânicas, que poderão ser solicitadas com um prazo de entrega diferenciado (cerca de 7 a 8 dias a

mais) mantendo seu ganho potencial equivalente de usinagem em relação aos aços de suas respectivas categorias de resistência mecânicas (ou de Dureza) (HPM= High Performance Machining = Alta Performance em Usinagem) com as seguintes nomenclaturas e características:

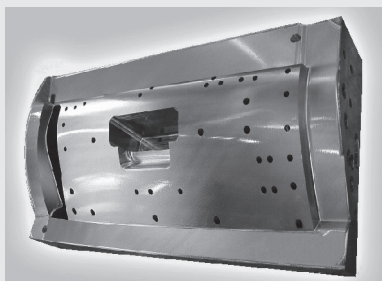
<b>AÇO 2738 HPM</b>		
<b>32</b>		
( dureza média de 301 HB = 32 HRc) ( 1010 Mpa ou 103 kgf/mm <sup>2</sup> )		
<b>AÇO 2738 HPM</b>	<b>AÇO 2738 HPM</b>	<b>AÇO 2738 HPM</b>
<b>35</b>	<b>40</b>	<b>45</b>
(35HRc ou 327 HB *) (1150MPa ou 116 Kgf/mm <sup>2</sup> **)	(40HRc ou 371 HB *) (1250 MPa ou 128 kgf/mm <sup>2</sup> **)	(45HRc ou 421 HB *) (1400 Mpa ou 146kgf/mm <sup>2</sup> **)

(\*) Dureza Média

(\*\*) Resistência Mecânica Média

Estas durezas diferentes visam melhorar a resistência do material para que polímeros aditivados com fibras, ou outros tipos de cargas, que usualmente agredem a superfície do molde, possam ser injetados sem que provoquem necessidade

precoce de manutenção, aumentando também a resistência a amassamentos prematuros em regiões de fechamento, como por exemplo, em moldes de peças com paredes finas, ou ainda, moldes sujeitos a situações mais severas de utilização. Portanto, visam gerar uma possibilidade maior de escolha, ao mesmo tempo que permitem às ferramentarias conseguirem atuar de forma mais competitiva, pois poderão utilizar a faixa de dureza que



realmente necessitarem, não precisando mais lançar mão de durezas muito mais altas ou mais baixas do que as realmente necessárias.

Vale lembrar que durezas mais altas geram mais horas na construção do molde

ou maior consumo de ferramentas de usinagem, criando maiores custos, além de elevar o prazo de entrega da mesma forma que reduz o faturamento; todos problemas complicados de serem solucionados na competitividade comercial quando, usando a faixa de dureza mais indicada para a sua aplicação, sem exageros, fará com que os custos produtivos da empresa sejam mais competitivos.

Os aços da categoria "P20", apesar de aceitarem tempera e revenimento, não são recomendados para tratamento térmico de Têmpera posterior à usinagem, por isto já são fornecidos previamente tratados. Em caso de dúvida, consulte nosso departamento técnico ou solicite a visita de nossos engenheiros e evite aborrecimentos.

### Nitretação:

Nos aços 2738 HPM 32, HPM 35 e HPM 40: recomendável não ultrapassar a temperatura de 560°C durante o processo.

Para o Aço 2738 HPM 45 recomendável não ultrapassar 530°C durante o processo.

Em caso de peças nitretadas com alto grau de acabamento superficial consulte nosso departamento técnico.