

Buderus 2711 ISO-B **Acero para Moldes de Plástico**

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
Composición química	0.52	0.20	0.70	0.020	0.002	0.75	1.75	0.30	0.10
Composición química según SEL	0.50 - 0.60	0.15 - 0.35	0.50 - 0.80	≤ 0.025	≤ 0.025	0.60 - 0.80	1.50 - 1.80	0.25 - 0.35	0.07 - 0.12

Valores en % de masa

Registro Europeo de Aceros (SEL)	54 NiCrMoV 6
DIN EN ISO 4957	55 NCDV 7
AISI	~ 6 F 2
BS	~ BH 224

Características

Alta tenacidad y resistencia a la compresión. Apto para pulido.
Nitrurable en estado de suministro; apto para cromado duro y temple con llama. Grano uniforme.

Aplicaciones

Para moldes de inyección y compresión de gran tamaño sujetos a altos esfuerzos mecánicos y térmicos. Se recomienda hacer un temple del contorno.
Con mayor dureza de trabajo, también es adecuado para procesamiento SMC y GMT en combinación con un recubrimiento superficial si corresponde.

Estado de suministro

Recocido a máx. 248 HB
Templado y revenido a 280 - 325 HB (approx. 950-1100 MPa)*
o a 355 - 415 HB (approx. 1200-1400 MPa)*
o según especificaciones del cliente

Propiedades físicas (valores de referencia)

Coeficiente de expansión térmico (10 ⁻⁶ /K)	20 - 100°C	20 - 250°C	20 - 500°C
	10.0	12.0	13.2
Conductividad térmica (W/mK)	20°C	250°C	500°C
	23.0	24.0	25.0
Módulo de Young (GPa)	20°C	250°C	500°C
	215	203	180

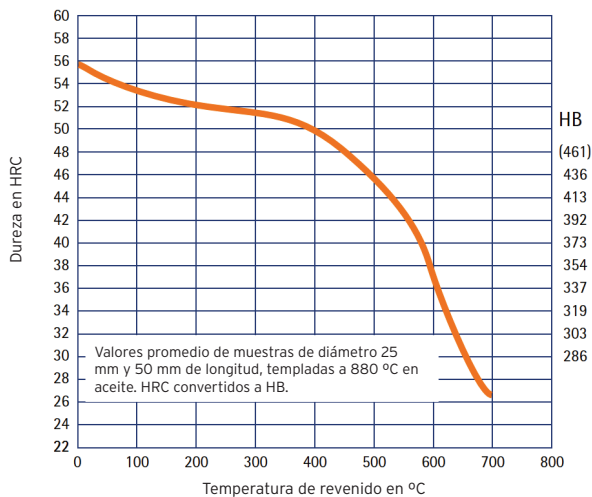
* Dureza superficial en Brinell, según DIN EN ISO 18265, Tabla A.1

Buderus 2711 ISO-B para Moldes de Plástico

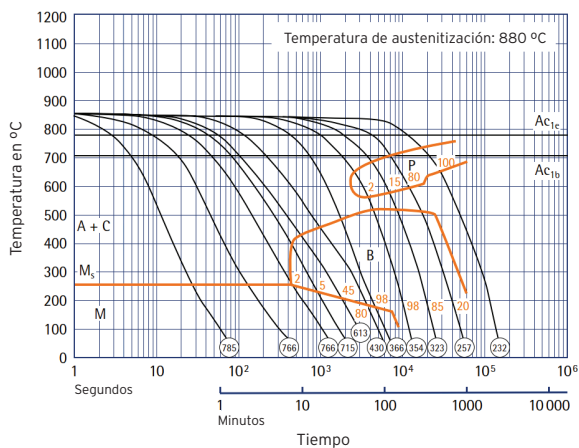
2711 ISO-B

Tratamiento térmico		
Recocido de distensión	Temperatura: Duración: Enfriamiento:	Aprox. 600 °C en estado de recocido Aprox. 540 °C en estado de templado y revenido 1 hora por cada 50 mm de espesor Horno
Recocido blando	Temperatura: Duración: Enfriamiento:	700 °C 1 hora por cada 25 mm de espesor Horno
Temple	Temperatura: Duración:	880 °C 1 minuto por cada mm de espesor
Dureza por temple	Máx. 56 HRC	en aceite, baño caliente o vacío
Revenido	Temperatura: Duración: Enfriamiento:	Ver diagrama de Curva de revenido 1 hora por cada 25 mm de espesor Aire
Dureza de trabajo	280 - 415 HB	

Curva de revenido



Curva TTT (continua)



Aviso legal: Buderus Edelstahl GmbH ha compilado la información de esta ficha técnica cuidadosamente; sin embargo, esta información está sujeta a posibles modificaciones. Buderus Edelstahl GmbH niega toda responsabilidad y garantía derivada de la precisión, aceptación, corrección y exhaustividad de la información proporcionada. La información proporcionada es meramente descriptiva e indicativa en su naturaleza, y solo será vinculante mediante contrato con Buderus Edelstahl GmbH. Buderus Edelstahl GmbH se reserva el derecho a realizar modificaciones en cualquier momento sin previo aviso. Buderus Edelstahl GmbH rechaza toda responsabilidad por la pérdida o daños derivados de cualquier tipo, incluyendo pérdida consecutiva, originados por la información provista. Esta publicación deja obsoleta toda publicación anterior. © Buderus Edelstahl GmbH, Wezlar, 09/2015