



10 Ter. Route de la Salle - PAE des Romains Sud - 74960 CRAN-GEVRIER
Tél : 04 50 57 64 00 - Fax : 04 50 57 36 88 - Site web : www.acierdetaildecoupe.fr
SARL au capital de 30 000 € - Siret : 404 737 868 00012 - Code Naf : 7490b

Z 38 CDV 5

AFNOR	NF EN 10027-1/11-92	AISI	CNOMO E 01.17.221.N/10-02
Z38 CDV 5	X 38 Cr Mo V 5	H11	X 38 Cr Mo V 5

COMPOSITION CHIMIQUE EN %

C	Cr	Mo	Mn	Si	V
0,34 - 0,42	4,80 - 5,50	1,20 - 1,50	0,20 - 0,50	0,80 - 1,20	0,30 - 0,50

PROPRIÉTÉS

Acier à outils allié au chrome, molybdène et vanadium pour travail à chaud, trempant à l'air ou à l'huile à 80°C.
Bonne résistance à l'usure à chaud et aux chocs thermiques.
Très bonne pénétration de trempé, apte à la nitruration sous vide.

DOMAINES D'APPLICATION

Outils de presse, matrices d'estampage, poinçons de frappe à froid, lames de cisailles à chaud, frettes, empreintes, vis et fourreaux d'extrusion pour les matières plastiques

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES MOYENNES

Rm N/mm ²	Re N/mm ²	A %	Dureté HB recuit
440 / 700	410	22 min	229 max

SOUDAGE

Procédé de soudage : TIG (gaz de protection Argon pur).

Métal d'apport : baguettes nues THERMANIT 2343 W66.

Température de préchauffage: 350°C.

Préchauffage de préférence au four ou à l'aide de résistances chauffantes.

Une température de préchauffage homogène et la vitesse de montée en température sont très importantes pour réduire les déformations. Vitesse de montée en température: 70 à 100°C par heure.

Traitement thermique après soudage: 2 revenus à 550-520°C pendant 2 à 3 heures suivant l'importance du rechargement.

Refroidissement lent 70 à 100°C par heure.