



## SCHEDA TECNICA

**420B – 1.4028 –X30Cr13  
FT-012 – Indice 0**

Acciaio inossidabile martensitico dal 13% di cromo. Una tempra a 1045°C e una bonifica a 200°C gli conferisce la sua durezza ottimale di 52 HRC. Per ottenere una buona resistenza alla corrosione, non superare i 420°C alla bonifica. Di conseguenza, evitare i rivestimenti. La levigatura della superficie migliora nettamente la sua resistenza alla corrosione.

APPLICAZIONI	VANTAGGI
Strumentazioni ortopediche: punte, frese, maschi per filettare, alesatori... Industria agro-alimentare	Buon compromesso tra durezza e resistenza alla corrosione.
NORME	FORME
WERKSTOFF NR. 1.4128 ASTM F899 NF S94-090 EN 10088-3	<b>BARRA</b>  Diametro Da 4 a 220 mm  Lunghezza 3000-3500 mm  Tolleranza Ø≤20mm: h9 – Ø>20mm: h11

### ➤ COMPOSIZIONE CHIMICA

%	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Fe
min	0,26					13,0		Saldo
max	0,35	1,0	0,040	0,030	1,00	14,0	1,00	



## SCHEDA TECNICA

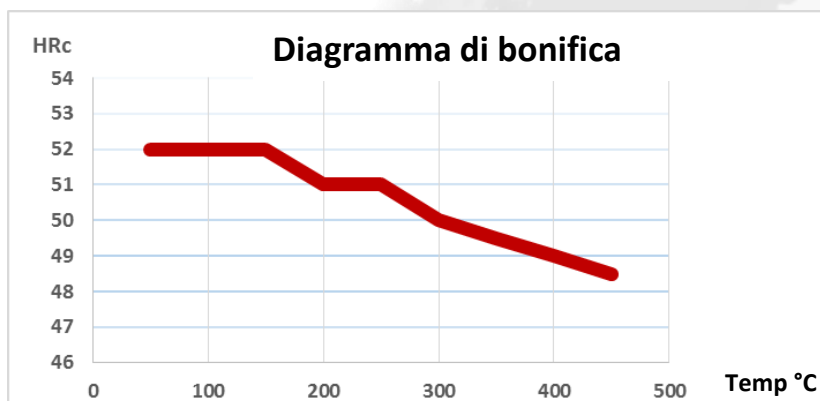
**420B – 1.4028 –X30Cr13**  
**FT-012 – Indice 0**

### ➤ CARATTERISTICHE MECCANICHE

Condizione		Durezza
Stato ricotto	Riscaldamento a 850°C seguito da un raffreddamento lento	195 HB
Post tempra		≥ 50 HRc

### ➤ TRATTAMENTO TERMICO

Ricotto	745°C – 825°C mantiene da 2 a 4 ore di raffreddamento molto lento
Tempra	Tempra in olio o aria: 950°C – 1050°C
Bonifica	L'intervallo di temperatura da 400°C a 850°C è sconsigliato per il rischio di fragilizzazione e di diminuzione della resistenza alla corrosione



### ➤ PROPRIETÀ FISICHE

Densità (g/cm³)	7,7
Durezza tipica (HRc)	48 - 52
Modulo di elasticità a 20 °C (N/mm²)	215 x 10³
Conduktività termica a 20 °C (W/m °C)	30
Calore specifico (J/Kg °C)	450
Magnetica	Sì

Le informazioni e i dati tecnici contenuti nella presente scheda sono unicamente a titolo informativo. Faranno fede unicamente le informazioni riportate sui nostri certificati di analisi dei materiali.