

Acciai

MICROFOND BRESCIANA SRL - Acciai di maggiore utilizzo nella fusione a cera persa (microfusione)

Composizione chimica % indicativa

Famiglia	Designaz. Numerica	SIGLA Utilizzata	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	Altri
Cementazione	1.0402	C20	0,18	0,55	0,40				0,035	0,035	
	1.1151	C22E	0,24	max	0,80				max	max	
Cementazione	1.5714	16CrNi4	0,13	0,55	0,70	0,60	0,80		0,035	0,02	
			0,19	max	1,00	1,00	1,10		max	0,04	
Cementazione		18NiCrMo5	0,15 0,21	0,55 max	0,60 0,90	0,70 1,00	1,20 1,50	0,15 0,25	0,035 max	0,035 max	

MICROFOND BRESCIANA SRL – Acciai di maggiore utilizzo nella fusione a cera persa (microfusione)

			0,32							
			0,39							
Bonifica	1.1181	C35		0,55 max	0,50 0,80	0,40 max	0,40 max	0,10 max	0,035 max	0,02 0,04
Bonifica	1.7218	25CrMo4	0,22 0,29	0,55 max	0,60 0,90	0,90 1,20		0,15 0,30	0,035 max	0,02 0,04
Bonifica	1.7220	34CrMo4	0,30 0,37	0,55 max	0,60 0,90	0,90 1,20		0,15 0,30	0,035 max	0,02 0,04
Bonifica	1.0511	C40							0,035	0,035
	1.1186	C40E	0,37 0,44	0,55 max	0,50 0,80				max	max
Bonifica	1.7225	42CrMo4 40CrMo4	0,38 0,45	0,55 max	0,60 0,90	0,90 1,20		0,15 0,30	0,035 max	0,02 0,04
Bonifica	1.6511	39NiCrMo3 38NiCrMo4	0,34 0,42	0,75 max	0,50 0,80	0,70 1,00	0,70 1,00	0,15 0,25	0,035 max	0,02 0,04

MICROFOND BRESCIANA SRL – Acciai di maggiore utilizzo nella fusione a cera persa (microfusione)

Nitrurazione	1.8515	30CrMo12	0,27 0,34	0,40 0,70	0,75 max	2,70 3,30	0,30 0,40	0,035 max	0,02 0,04	
Nitrurazione	1.8509	41CrAlMo7	0,38 0,45	0,50 max	0,40 0,80	1,50 1,80	0,20 0,35			Al 0,80 1,20
Molle	1.8159	50CrV4	0,47 0,55	0,50 max	0,70 1,10	0,80 1,20		0,035 max	0,035 max	V 0,10 0,25
Nuclei Magnetici	1.0884	FeSi3	0.10 max	2,50 3,00						

MICROFOND BRESCIANA SRL – Acciai di maggiore utilizzo nella fusione a cera persa (microfusione)

Inox Austenitico	1.4301	AISI 304 1	0,08 Max	1,00 max	2,00 max	17,0 19,5	8,00 10,5		0,045 max	0,03 max
---------------------	--------	------------	-------------	-------------	-------------	--------------	--------------	--	--------------	-------------

Inox Austenitico	1.4401	AISI 316 1	0,08 max	1,00 max	2,00 max	16,5 18,5	10,0 13,0	2,00 2,50	0,045 max	0,03 max
---------------------	--------	------------	-------------	-------------	-------------	--------------	--------------	--------------	--------------	-------------

Austenitico- refrattario	1.4845	AISI 310	0,25 max	1,50 max	2,00 max	23,0 26,0	19,0 22,0		0,045 max	0,03 max
-----------------------------	--------	----------	-------------	-------------	-------------	--------------	--------------	--	--------------	-------------

Inox 17-4PH	1.4542	AISI 630	0,07 max	0,70 max	1,50 max	15,0 17,0	3,00 5,00		0,045 max	0,03 max	3,00≤Cu ≤5,00 5xC≤Nb ≤0,45
----------------	--------	----------	-------------	-------------	-------------	--------------	--------------	--	--------------	-------------	-------------------------------------

Inox Martensitico	1.4057	AISI 431	0,12 0,22	1,00 max	1,50 max	15,0 17,0	1,50 2,50		0,045 max	0,03 max
----------------------	--------	----------	--------------	-------------	-------------	--------------	--------------	--	--------------	-------------

MICROFOND BRESCIANA SRL – Acciai di maggiore utilizzo nella fusione a cera persa (microfusione)

Inox Martensitico	1.4021	AISI 420 A 2	0,16 0,25	1,00 max	1,50 max	12,0 14,0		0,045 max	0,03 max
Inox Martensitico	1.4125	AISI 440 C 3	0,96 1,20	1 ,00 max	1,00 max	16,0 18,0	0,40 0,80	0,045 max	0,03 max
Inox Ferritico	1.4000	AISI 430	0,08 max	1,00 max	1,00 max	16,0 18,0		0,045 max	0,03 max
Cuscinetti	1.2067	100Cr6	0,92 1,13	0,12 0,38	0,21 0,49	1,35 1,65		0,03 max	0,03 max
Utensili	1.2080	X210Cr12	1,90 2,20	0,10 0,40	0,15 0,45	11,0 13,0		0,03 max	0,03 max

MICROFOND BRESCIANA SRL – Acciai di maggiore utilizzo nella fusione a cera persa (microfusione)

- 1) Disponibili anche nelle versioni AISI 304L e 316L (dove “L” indica low carbon: $C < 0,03\%$)
- 2) Disponibile anche nelle versioni 420 B in cui varia il tenore di carbonio ($0,26 < C < 0,35$) e 420C in cui variano il Carbonio ($0,36 < C < 0,42$) ed il Cromo ($17 < Cr < 19$) e le proprietà meccaniche
- 3) Disponibile anche nelle versioni 440 B (in cui variano $0,85 < C < 0,95$ - $17 < Cr < 19$ - $0,9 < Ni < 1,3$ - $0,07 < V < 0,12$) e 440A (in cui variano $0,65 < C < 0,85$ - $17 < Cr < 19$) e le proprietà meccaniche

NB: la lista è puramente indicativa e riassuntiva; per informazioni sulle caratteristiche meccaniche di altre leghe chiedere all'ufficio tecnico. www.microfond.it

MICROFOND BRESCIANA SRL – Acciai di maggiore utilizzo nel MIM (Metal Injection Moulding)

Composizione chimica % indicativa

Famiglia	Designaz. Numerica	SIGLA Utilizzata	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	Al
Cementazione	1.0301	C10	$0,15 \leq$	$0,40 \text{max}$	$0,30$ $0,66$				$0,045$ max	$0,045$ max	

MICROFOND BRESCIANA SRL – Acciai di maggiore utilizzo nel MIM (Metal Injection Moulding)

Cementazione	1.6523	8620 (21NiCrMo2)	0,18 0,23		0,40 0,60	0,40 0,70	0,15 0,25		
Cementazione		FN02	0,1			1,90 2,20			
Bonifica		FN08	0,60 0,80			7,50 8,50			
Bonifica	1.6565	4340 (40NiCrMo6)	0,35 0,45	0,60 0,90	0,90 1,40	1,40 1,70	0,20 0,30	0,035 max	0,02 0,04
Bonifica	1.7225	42CrMo4	0,38 0,45		0,90 1,20		0,15 0,30	0,035 max	0,02 0,04

MICROFOND BRESCIANA SRL – Acciai di maggiore utilizzo nel MIM (Metal Injection Moulding)

Nuclei
Magnetici

1.0884 FeSi3
0,10
max 2,50
3,00

Inox
Nichel Free

PANACEA
0,08
Max 1,00
max 2,00
max 17,0
19,5 8,00
10,5 0,045
max 0,03
max

Inox
Austenitico

1.4404 AISI 316L
0,08
max 1,00
max 2,00
max 16,5
18,5 10,0
13,0 2,00
2,50 0,045
max 0,03
max

Austenitico-
refrattario

1.4841 AISI 310
0,20
0,50 1,30
max 1,50
max 24,0
26,0 19,0
22,0 0,045
max 0,03
max

Inox
17-4PH

1.4542 AISI 630
0,07
max 1,00
max 1,00
max 15,0
17,5 3,00
5,00 0,045
max 0,03
max

MICROFOND BRESCIANA SRL – Acciai di maggiore utilizzo nel MIM (Metal Injection Moulding)

Inox Martensitico	1.4021	AISI 420 A	0,18 0,30	1,00 max	1,00 max	12,0 14,0			0,045 max	0,03 max	
Inox Martensitico	1.4125	AISI 440 Nb	0,96 1,25	1,00 max	1,00 max	16,0 18,0	0,60 max	0,75 max	0,045 max	0,03 max	2, ≤
Inox Ferritico	1.4016	AISI 430	0,08 max	1,00 max	1,00 max	15,5 17,5			0,045 max	0,03 max	
Cuscinetti	1.3505	100Cr6	0,90 1,05			1,35 1,65					
Utensili	1.3342	AISI M2	0,95 1,05			3,80 4,50		4,50 5,50			5, ≤ 1, ≤

MICROFOND BRESCIANA SRL – Acciai di maggiore utilizzo nel MIM (Metal Injection Moulding)

1) I valori tra parentesi si riferiscono alle proprietà meccaniche (indicative) dei particolari come da sinterizzazione, senza alcun trattamento termico

www.microfond.it