

THALACHROME SIE 250

Traité par induction

TENUE À LA CORROSION SUPÉRIEURE

Diamètre 16 à 160 mm



NUANCES D'ACIERS

C45E, 20MnV6, 38MnVS6, C35E

COMPOSITIONS CHIMIQUES

Éléments	C (%)	Si (%)	Mn (%)	S (%)	P (%)	V (%)	Cr (%)	Mo (%)	Ni (%)	N (%)	WERKSTOFF
C45E	0.42-0.50	≤ 0.40	0.50-0.80	≤ 0.035	≤ 0.035	-	≤ 0.40	≤ 0.10	≤ 0.40	-	1.1191
20MnV6	0.16-0.22	0.10-0.50	1.30-1.70	≤ 0.035	≤ 0.035	0.08-0.20	-	-	-	-	1.5217
38MnVS6	0.34-0.41	0.15-0.80	1.20-1.60	≤ 0.035	≤ 0.025	0.08-0.20	≤ 0.30	≤ 0.08	-	0.010-0.020	1.1303
C35E	0.32-0.39	≤ 0.40	0.50-0.80	≤ 0.035	≤ 0.035	-	≤ 0.40	≤ 0.10	≤ 0.40	-	1.1181

Pour les nuances C45E et C35E : Cr + Mo + Ni ≤ 0.63%

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

Nuance	Gamme Ø	Re (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A %	PSI
C45E	Ø 16 mm	≥ 340	≥ 620	≥ 10	45.000
	18 ≤ Ø ≤ 100 mm	≥ 305	580 - 850	≥ 16	45.000
	100 < Ø ≤ 125 mm	≥ 275	560 - 800	≥ 16	40.000
20MnV6	16 ≤ Ø ≤ 20 mm	≥ 450	550 - 850	≥ 17	65.000
	20 < Ø ≤ 70 mm	≥ 450	550 - 850	≥ 18	65.000
	70 < Ø ≤ 125 mm	≥ 390	530 - 850	≥ 21	55.000
38MnVS6	16 ≤ Ø ≤ 125 mm	≥ 520	800 - 950	≥ 12	75.000
C35E	16 ≤ Ø ≤ 40 mm	≥ 315	560 - 750	≥ 18	45.000
	40 < Ø ≤ 160 mm	≥ 275	560 - 760	≥ 19	40.000

CARACTÉRISTIQUES DU TRAITEMENT THERMIQUE

Profondeur de trempé :

- Ø 16 mm : 0.5 à 1.0 mm
- Ø 18 à 40 mm : 1.0 à 2.0 mm
- Ø 42 à 80 mm : 1.25 à 2.5 mm
- Ø 82.55 à 125 mm : 2.0 à 3.0 mm

Dureté superficielle :

- Nuance C45E : 55 à 60 HRC
- Nuance 20MnV6 : 42 à 52 HRC
- Nuance 38MnVS6 : 55 à 60 HRC
- Nuance C35E : 52 à 57 HRC

TOLÉRANCE DIMENSIONNELLE

- Ø 16 mm : ISO f8
- Ø 18 à 125 mm : ISO f7

ÉPAISSEUR DE CHROME

- Ø 16 à 18 : 25 µm mini
- Ø 19.05 à 160 mm : 30 µm mini

CARACTÉRISTIQUES DU CHROME

- Dureté : 900 Hv_{0.1} min
- Microfissurations : 5000 fissures /mm² mini

ÉTAT DE SURFACE

- Ra : 0.07 à 0.20 µm
- Ry : 2.5 µm maxi

RECTITUDE

- 0.2 mm/m maxi

LONGUEUR DES BARRES

- 4.5 à 7.8 m

TENUE À LA CORROSION

Réalisée selon la norme ISO 9227 en milieu neutre et interprétation des résultats selon la norme ISO 10289 :

Classe 10
(sans point de corrosion)

250 heures NSS classe 10 mini

Classe 9
(0.1 % surface oxydée maxi)

744 heures NSS classe 9 mini

Réalisée selon la norme ISO 9227 en milieu acétique et interprétation des résultats selon la norme ISO 10289 :

-

-

Classe 9
(0.1 % surface oxydée maxi)

100 heures ASS