

# THALACHROME SIE 500

Traité par induction

HAUTE TENUE À LA CORROSION

Diamètre 20 à 125 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 <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	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 20 à 125 mm : 30 µm mini

### CARACTÉRISTIQUES DU CHROME

- Dureté : 900 Hv<sub>0.1</sub> mini
- Microfissurations : 5000 fissures /mm<sup>2</sup> mini

### ÉTAT DE SURFACE

- Ra : 0.15 µm maxi
- Rt : 1.5 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)

500 heures NSS classe 10 mini

Classe 9  
(0.1 % surface oxydée maxi)

1008 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)

-

200 heures ASS