

THALACHROME SIE 250

Traité par induction

TENUE À LA CORROSION SUPÉRIEURE

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 ²) | Rm (N/mm ²) | A % | PSI |
|---------|-----------------|-------------------------|-------------------------|------|--------|
| C45E | 20 ≤ Ø ≤ 95 mm | ≥ 305 | 580 - 850 | ≥ 16 | 45.000 |
| | 95 < Ø ≤ 125 mm | ≥ 275 | 560 - 800 | ≥ 16 | 40.000 |
| 20MnV6 | 20 ≤ Ø ≤ 65 mm | ≥ 450 | 550 - 850 | ≥ 18 | 65.000 |
| | 65 < Ø ≤ 125 mm | ≥ 390 | 530 - 850 | ≥ 21 | 55.000 |
| 38MnVS6 | 20 ≤ Ø ≤ 125 mm | ≥ 520 | 800 - 950 | ≥ 12 | 75.000 |
| C35E | 20 ≤ Ø ≤ 36 mm | ≥ 315 | 560 - 750 | ≥ 18 | 45.000 |
| | 36 < Ø ≤ 125 mm | ≥ 275 | 560 - 760 | ≥ 19 | 40.000 |

CARACTÉRISTIQUES DU TRAITEMENT THERMIQUE

Profondeur de trempé :

- Ø 20 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 20 à 125 mm : ISO f7

ÉPAISSEUR DE CHROME

- Ø 20 à 125 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