

TRAITEMENT THERMIQUE

Thalachrome SIE CASS 64

DIAMÈTRE
25 - 55 MM

LE STANDARD JAPONNAIS TRAITÉ PAR INDUCTION

NUANCES D'ACIER

C45E | C35E | 20MnV6 | 20MnV6X | 38MnVS6 | 38MnVS6X | 42CrMo4+QT

ANALYSE CHIMIQUE

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
C35E	0.32-0.39	≤ 0.40	0.50-0.80	≤ 0.035	≤ 0.035	-	≤ 0.40	≤ 0.10	≤ 0.40	-	1.1181
20MnV6-20MnV6X	0.16-0.22	0.10-0.50	1.30-1.70	≤ 0.035	≤ 0.035	0.10-0.20	-	-	-	-	1.5217
38MnVS6-38MnVS6X	0.34-0.41	0.15-0.80	1.20-1.60	≤ 0.035	≤ 0.025	0.10-0.20	≤ 0.30	≤ 0.08	-	0.010-0.020	1.1303
42CrMo4+QT	0.38-0.45	≤ 0.40	0.60-0.90	≤ 0.035	≤ 0.035	-	0.90-1.20	0.15-0.30	-	-	1.7225

Pour les nuances d'acier C45E et C35E : Cr + Mo + Ni ≤ 0,63%

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Nuances de l'acier	Ø (mm)	Re (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A %	Re PSI
C45E	25 ≤ Ø ≤ 55	≥ 305	580 - 850	≥ 16	45 000
20MnV6	25 ≤ Ø ≤ 55	≥ 450	550 - 850	≥ 18	65 000
20MnV6X	25 ≤ Ø ≤ 55	≥ 520	650 - 800	≥ 19	75 000
38MnVS6	25 ≤ Ø ≤ 55	≥ 520	800 - 950	≥ 12	75 000
38MnVS6X	25 ≤ Ø ≤ 55	≥ 580	850 - 1000	≥ 14	84 000
42CrMo4+QT	25 ≤ Ø ≤ 40	≥ 750	1000 - 1200	≥ 11	100 000
	41 ≤ Ø ≤ 55	≥ 650	900 - 1100	≥ 12	95 000

TREMPE PAR INDUCTION

Profondeur de trempe :

- Ø 25 à 40 mm : 1.0 à 2.0 mm
- Ø 42 à 55 mm : 1.25 à 2.5 mm

Dureté :

- C45E : 55 à 60 HRC
- C35E : 52 à 57 HRC
- 20MnV6-20MnV6X : 42 à 52 HRC
- 38MnVS6-38MnVS6X : 55 à 60 HRC
- 42CrMo4+QT : 55 à 60 HRC

TOLERANCE

- Ø 25 à 28,575 mm : f8
- Ø 30 à 55 mm : f7

ÉPAISSEUR DE CHROME

- Ø 25 à 55 mm : 30 µm mini

DÉPÔT DE CHROME

- Dureté : 900 Hv_{0,1} min
- Microfissuration : 5000 microfissures /mm² mini

RUGOSITÉ

- Ra : 0.10 µm mini
- Rt : 1.0 µm maxi

RECTITUDE

- 0.2 mm/m maxi

LONGUEUR STANDARD

- 4,5 - 7,8 m

RÉSISTANCE À LA CORROSION

Essai CASS selon ISO 9227 - Evaluation selon ISO 10289 :

Classe 10
(pas de point de rouille)

64h00 mini classe 10

Classe 9
(moins de 0.1 % de la surface corrodée)

-