

## COMPOSITION CHIMIQUE

C	Cr	Mo	W	Co	V
0,90*	4,2	5,0	6,4	-	1,8

\* 0,85 pour les feuillards

FICHE SÉCURITÉ MATIÈRE SDS: A

## NORMES

- Europe: HS 6-5-2
- USA: AISI M2
- Allemagne: 1.3343
- Suède: SS 2722
- France: AFNOR Z85WDCV6.5.4.2
- Japon: JIS SKH51
- UK: BM2

## DURETÉ À L'ÉTAT DE LIVRAISON

La dureté après recuit est typiquement de 250 HB  
La matière après tréfilage ou laminage à froid est plus dure de 10 - 40 HB

## DESCRIPTION

EM2 est un acier rapide moyennement allié offrant une bonne usinabilité et de bonnes performances dans de nombreuses applications.

## APPLICATIONS

- Forets
- Alésoirs
- Fraises
- Broches
- Outils de travail à froid
- Couteaux
- Scies
- Tarauts et filières

## PRODUITS

- Fil étiré
- Fil machine
- Barres rondes
- Barres plates
- Barres carrées
- Feuillards
- Tôles
- Disques
- Fil pour scie bimétal

États de surface disponibles : étiré, rectifié, laminé à chaud, laminé à froid, écrouté, tourné.

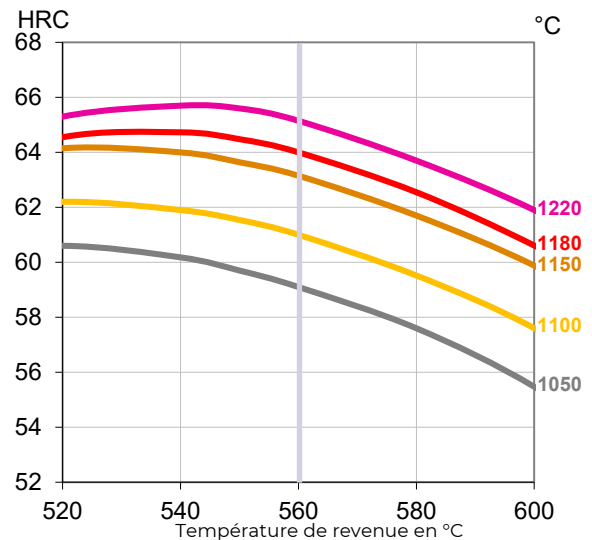
## TRAITEMENT THERMIQUE

- Recuit doux dans une atmosphère protégée à 850-900°C pendant 3 heures, suivi d'un refroidissement lent de 10°C par heure jusqu'à 700°C, puis refroidissement air.
- Recuit de détensionnement de 600°C à 700°C, temps de maintien environ 2 heures, refroidissement lent jusqu'à 500°C.
- Trempe dans une atmosphère protégée avec préchauffage en deux paliers à 450-500°C et 850-900°C et austénitisation à une température choisie en fonction de la dureté à obtenir.
- Deux revenus à 560°C sont recommandés (maintenir au moins une heure chaque fois).

PDS\_EM2\_FR\_V1\_2021

Les informations ci-dessus sont fournies à titre indicatif et n'ont pas de valeur contractuelle

## INDICATIONS DE TREMPE



Dureté après austénitisation, trempe et revenu 2 x 1 heure

Outil	Trempe	Revenu
Outils à une seule arête	1220°C	560°C
Outils à plusieurs arêtes	1180-1220°C	560°C
Outils de travail à froid	1050-1150°C	560°C

## TRANSFORMATION

EM2 peut être travaillé selon les procédés suivants :

- usinage (rectification, tournage, fraisage)
- polissage
- déformation plastique
- électro-érosion
- soudage (selon une procédure particulière incluant préchauffage et un matériau d'apport de même composition que la nuance soudée).

## RECTIFICATION

Lors de la rectification, il faut éviter les surchauffes locales de la surface, qui peuvent altérer la structure. Les fournisseurs de meules peuvent fournir des conseils sur le choix des meules.

## TRAITEMENT DE SURFACE

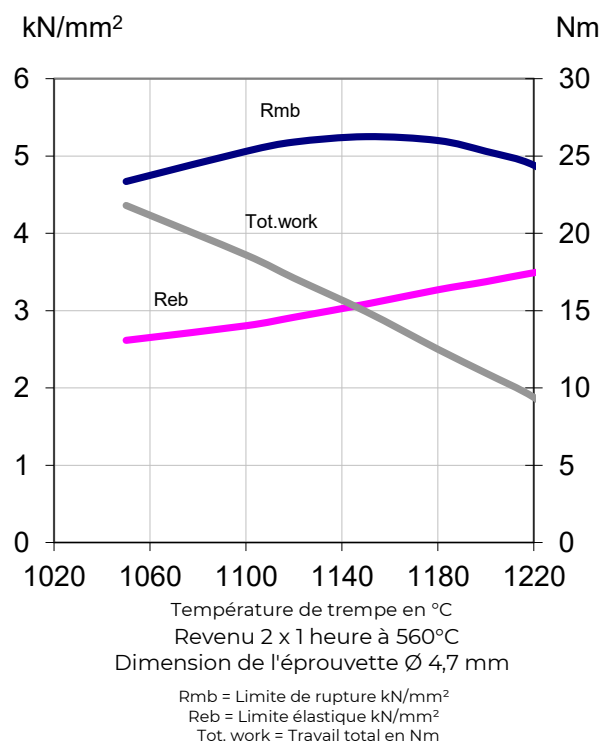
La nuance d'acier est un excellent substrat pour les revêtements par PVD. Si une nitruration est nécessaire, une petite épaisseur de diffusion est recommandée mais éviter les couches composites et oxydées.

**PROPRIÉTÉS**

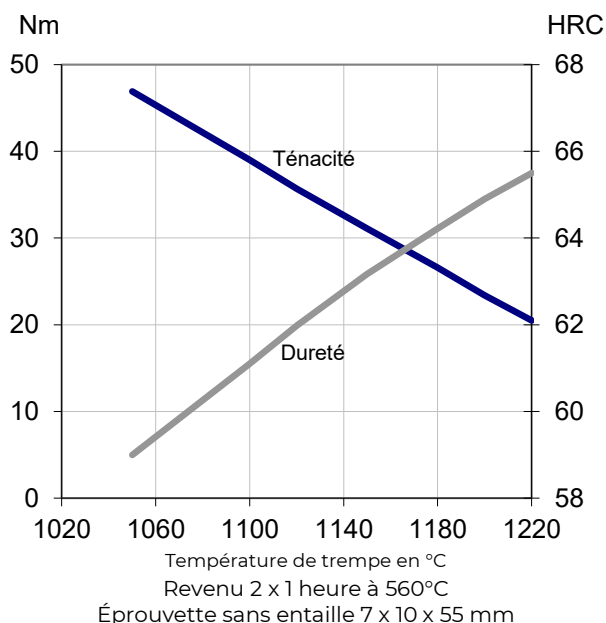
**PROPRIÉTÉS PHYSIQUES**

Température	20°C	400°C	600°C
Densité g/cm <sup>3</sup>	8,1	8,1	8,0
Modules d'élasticité kN/mm <sup>2</sup>	225	200	180
Coefficient de dilatation thermique par °C	-	12,1x10 <sup>-6</sup>	12,6x10 <sup>-6</sup>
Coefficient de conductibilité thermique W/m°C	24	28	27
Chaleur spécifique J/kg °C	420	510	600

**ESSAI DE FLEXION À 4 POINTS**



**RÉSILIENCE CHARPY**



**COMPARAISON DES PROPRIETES**

