



DILLINGER HÜTTE GTS

# DIMO 2738

ACIER PRETRAITE ALLIE AU CR MN MO NI  
POUR LA CONSTRUCTION DE MOULES A MATIERES PLASTIQUES

Spécification DH-F39-A  
Edition novembre 2006

DIMO 2738 est un acier prétraité allié au CrMnMoNi pour la fabrication de moules à matières plastiques. Ses particularités sont sa très bonne aptitude au polissage et au grainage chimique, son bon comportement en électroérosion et sa haute stabilité dimensionnelle. Il possède une bonne usinabilité. DIMO 2738 est particulièrement destiné à la construction de moules avec des hautes exigences d'état de surface. Comparé à DIMO 2311, DIMO 2738 a une meilleure trempe à coeur.

## Description du produit

### Désignation et domaine d'application

DIMO 2738 est une version modifiée du 1.2738 selon Stahl-Eisen-Liste et du 40CrMnNiMo8-6-4 selon EN ISO 4957. DIMO 2738 se distingue du 1.2311 selon Stahl-Eisen-Liste et du 40CMD8 selon NF A 35590 par une teneur en Ni d'environ 1 %.

DIMO 2738 peut être livré avec des rives cisaillées ou oxycoupées dans les dimensions suivantes :

épaisseur	> 12 mm ≤ 130 mm	> 130 mm ≤ 165 mm
largeur <sup>1)</sup>	≥ 1000 mm ≤ 2500 mm	≥ 1000 mm ≤ 2050 mm
longueur	≥ 4500 mm ≤ 6000 mm	≥ 4000 mm ≤ 6000 mm

<sup>1)</sup> Pour des largeurs < 1250 mm prière de commander les tôles par nombre pair.  
Autres dimensions sur demande.

## Fabrication

Le processus de fabrication de DIMO 2738 a été conçu dans le but d'obtenir les propriétés excellents d'un acier pour moules avec très hautes exigences d'état de surface. DIMO 2738 a une haute stabilité dimensionnelle. Grâce à son processus de fabrication DIMO 2738 a une très bonne aptitude au polissage, au grainage chimique et à l'électroérosion. Il est donc particulièrement appliqué pour la construction de moules avec de hautes exigences d'état de surface si des processus de fabrication aptes sont appliqués.

Sa bonne pureté inclusionnaire en sulfures et oxydes et la modification des rares inclusions résiduelles due au traitement au calcium lui confèrent une bonne usinabilité et assurent une faible usure des outils pendant l'usinage. Par rapport à DIMO 2311, les épaisseurs ≥ 100 mm présentent une meilleure trempe à coeur.

Ces propriétés ne peuvent être assurées qu'en observant la combinaison des mesures suivantes :

- désulfuration jusqu'à  $S \leq 0,002$  % pour l'obtention d'une haute pureté en sulfures
- composition chimique adaptée aux dimensions
- dégazage sous vide
- traitement de brassage en poche à l'argon pour une haute pureté en sulfures et en oxydes
- traitement au calcium influant sur la forme et la composition des rares micro-inclusions résiduelles
- conditions de coulée spéciales assurant une haute pureté et homogénéité
- high shape factor rolling (laminage à fortes réductions) pour obtenir une structure dense à coeur de tôle
- paramètres de traitement thermique ajustés suivant l'analyse chimique et les dimensions, assurant ainsi une répartition homogène de dureté dans la tôle et la minimisation des contraintes résiduelles

**DIMO 2738**

## Composition chimique

Les valeurs limites pour la coulée sont les suivantes (en %) :

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	V
valeurs limites	0,35 - 0,45	0,20 - 0,40	1,30 - 1,60	≤ 0,025	≤ 0,002	1,80 - 2,10	0,15 - 0,25	0,90 - 1,10	<sup>1)</sup>
valeurs indicatives (épaisseur : 100 mm)	0,40	0,30	1,50	0,015	0,001	1,90	0,20	0,95	0,05

<sup>1)</sup> allié en fonction des dimensions

## Etat de livraison

DIMO 2738 est livré à l'état prétraité (trempé à l'air et revenu).

## Caractéristiques mécaniques et physiques à l'état de livraison

### Dureté

Sauf convention contraire, la dureté de surface à l'état de livraison est de 280 à 325 HB. Selon EN 18265, barème B2, cela correspond à une résistance d'environ 890 à 1030 MPa.

### Propriétés physiques (valeurs indicatives)

Chaleur spécifique à 20 °C : 0,46 kJ/kg · K							
Conductivité thermique à W/m · K	20 °C 34	100 °C 32	200 °C 33	300 °C 34	400 °C 34		
Coefficient de dilatation thermique entre 10 <sup>-6</sup> m/m · K	20 °C et	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C	600 °C
		11,9	12,5	13,1	13,6	14,1	14,1

## Essais

- Composition chimique
- Contrôle dimensionnel
- Inspection de surface
- Dureté  
Le test de dureté est effectué sur la surface de chaque tôle mère.
- Contrôle aux ultrasons  
Sauf convention contraire, le contrôle aux ultrasons est effectué sur chaque tôle à l'état de livraison selon EN 10160 pour 100 % de la surface. Comme limite admissible il s'applique classe de qualité 4, tableau 5 selon EN 10228-3.  
Sur demande, le contrôle aux ultrasons peut être réalisé selon ASTM A 578, niveau C et exigences supplémentaires S1 et S9. Dans ce cas, l'essai souhaité doit être indiqué à la commande.

Les résultats d'essais sont documentés dans un certificat de réception du type 3.1 selon EN 10204 sauf convention contraire.

## Identification

Sauf convention contraire, les tôles sont identifiées par poinçonnage avec au minimum :

- la nuance d'acier (DIMO 2738)
- le numéro de coulée
- le numéro de tôle mère et de tôle individuelle
- le sigle du producteur
- le sigle du contrôleur

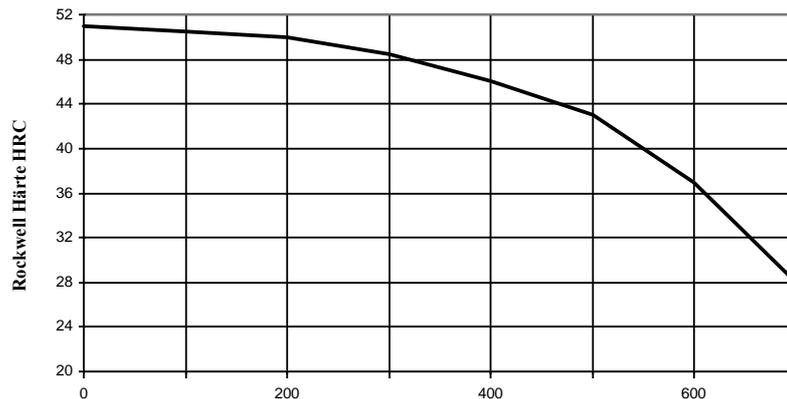
## Mise en œuvre

### Traitement thermique

DIMO 2738 est livré à l'état prétraité ; un traitement thermique n'est en général pas nécessaire. Cela évite les risques et coûts provoqués par la trempe et le revenu d'un moule usiné. Au cas où un traitement thermique serait néanmoins indispensable, nous recommandons les paramètres suivants :

Recuit d'adoucissement	Détensionnement	Préchauffage avant trempe	Trempe	Revenu
720 - 740 °C 2 - 4 h, refroidissement au four; dureté ≤ 235 HB	à l'état de livraison max. 580 °C, 1 - 2 h, refroidissement au four	450 - 650 °C	840 - 860 °C; refroidissement à l'air ou trempe différée martensitique à 200 - 230 °C	selon diagramme de revenu, selon la dureté requise (maintien min. 1 h/25 mm épaisseur)

### Diagramme de revenu



Température de revenu [°C] (maintien 1 h, refroidissement à l'air)

Remarque : les valeurs du diagramme sont des valeurs moyennes sur éprouvettes diamètre 25 mm, longueur 50 mm, trempé à l'air à 840 °C

## Conditions générales techniques de livraison

Sauf convention contraire, les conditions générales techniques de livraison sont celles de la norme EN 10021.

### Tolérances

Sauf convention contraire, les tolérances sont conformes à la norme EN 10029 avec les restrictions suivantes :

épaisseur de la tôle :	selon EN 10029, classe C	
largeur de la tôle :	$\geq 1000 \text{ mm} \leq 1500 \text{ mm}$	± 25 mm
	$> 1500 \text{ mm} \leq 2050 \text{ mm}$	± 40 mm
	$> 2050 \text{ mm}$	± 50 mm
longueur de la tôle :		± 1000 mm
planéité :	≤ 3 mm/m	

Sauf convention contraire, la livraison peut comprendre des sous-longueurs ≥ 2 m.

### Etat de surface

Sauf convention contraire, EN 10163-2, classe A, sous-classe 3 s'applique. Grenaillage de la face supérieure et inférieure de la tôle, ainsi qu'une peinture anti-corrosion sont possibles sur demande.

### Remarques générales

Si l'utilisation de cet acier ou son mode de transformation requièrent des exigences particulières qui ne sont pas mentionnées dans cette spécification, celles-ci doivent être convenues et spécifiées avant de passer la commande.

Les informations contenues dans cette spécification ont un caractère descriptif. Cette spécification est mise à jour avec une fréquence variable. La version actuelle vous sera envoyée sur demande et est également disponible sur internet à l'adresse [www.dillinger.de](http://www.dillinger.de).

**Sociétés de ventes :**

**Allemagne**  
Vertriebsgesellschaft  
Dillinger Hütte GTS  
Postfach 104927  
D-70043 Stuttgart

Tél : +49 7 11 61 46-300  
Fax : +49 7 11 61 46-221

**France**  
DILLING-GTS Ventes  
5, rue Luigi Cherubini  
F-93212 la Plaine Saint Denis Cédex

Tél : +33 1 71 92 16 74  
Fax : +33 1 71 92 17 98

Pour obtenir les coordonnées de notre réseau commercial dans les autres pays, nous vous prions de vous adresser à notre bureau de coordination à Dillingen :

Tél : +49 68 31 47 23 85  
Fax : +49 68 31 47 99 24 72

---

---

AG der Dillinger Hüttenwerke  
Postfach 1580  
D-66748 Dillingen/Saar

e-mail : [info@dillinger.biz](mailto:info@dillinger.biz)  
<http://www.dillinger.de>

Tél : +49 68 31 47-34 54  
Fax : +49 68 31 47-99 20 25