



 **metalcom**
METALSTEEL

 **metalcom**
METALSTEEL



ACCIAI PER STAMPI E UTENSILI

metalcom srl
via veneto 52/54
25069 villa carcina BS - Italy
telefono 0308982725
telex 0308988196
e-mail: metalcom@metalcom.net
web site metalcom.net


DISTRIBUTORE
UFFICIALE ITALIA
OVERCOR - ZAMAK

PESO ACCIAIO IN BARRE TONDE E QUADRE (peso in Kg per metro)

Ø O LATO MM	● TONDI	■ QUADRI	Ø O LATO MM	● TONDI	■ QUADRI	Ø O LATO MM	● TONDI	■ QUADRI
10	0,62	0,79	125	96,29	122,66	360	798,63	1017,36
15	1,39	1,77	130	104,14	132,67	370	843,61	1074,67
20	2,46	3,14	140	120,78	153,86	380	889,83	1133,54
25	3,85	4,90	150	138,65	176,63	400	985,96	1256,00
30	5,55	7,07	160	157,75	200,96	410	1035,87	1319,59
35	7,55	9,62	170	178,09	226,87	420	1087,02	1384,74
40	9,86	12,56	180	199,66	254,34	430	1139,40	1451,47
45	12,48	15,90	190	222,46	283,29	450	1247,86	1589,63
50	15,41	19,63	200	246,49	314,00	460	1303,93	1661,06
55	18,64	23,75	210	271,76	346,19	480	1419,78	1808,64
60	22,18	28,26	220	298,25	379,94	500	1540,56	1962,50
65	26,04	33,17	230	325,98	415,27	550	1864,08	2374,63
70	30,20	38,47	240	354,95	452,16	600	2218,41	2826,00
75	34,66	44,16	250	385,14	490,63	650	2603,55	3316,63
80	39,44	50,24	260	416,57	530,66	700	3019,50	3846,50
85	44,52	56,72	270	449,23	572,27	750	3466,27	4415,63
90	49,91	63,59	280	483,12	615,44	800	3943,84	5024,00
95	55,61	70,85	290	518,25	660,19			
100	61,62	78,50	300	554,60	706,50			
105	67,94	86,54	320	631,01	803,84			
110	74,56	94,99	330	671,07	854,87			
115	81,50	103,82	340	712,36	907,45			
120	88,74	113,04	350	754,88	961,63			

L’esperienza e la capacità commerciale hanno portato la Metalcom, nata nel 1978, ad assumere un ruolo sempre più rilevante nel mercato della pressofusione di Zamak e delle varie leghe di Zinco di migliore qualità.

Nella duplice veste di distributore ufficiale Italia della leader europea “Nyrstar – zamak overcor”, la Met-
alcom garantisce forniture di leghe conformi alla normative europee vigenti.

La trentennale esperienza nel settore della materie prime ha consentito alla società di ampliare l’ offerta
dei suoi prodotti estendendola agli acciai speciali certificati per stampi e utensili, supportata da compe-
tenza tecnica e servizio di taglio su misura.

La disponibilità di mezzi propri e di un magazzino adeguato permettono di soddisfare le richieste
della clientela in termini di quantitativi , qualità e tempi di consegna.

TABELLA DI COMPARAZIONE ACCIAI SPECIALI

		NOSTRO CODICE	AISI	DIN. W. Nr	UNI	COMPOSIZIONE CHIMICA %								ALTRO
						C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W	
acciai per lavorazioni a caldo	M 3	H11	1,2343		X37CrMoV51Ku	0,38	1,0	0,4	5,0	1,3		0,4		
	M 2S	H13	1,2344 ESR		X40CrMoV51Ku	0,39	1,0	0,4	5,2	1,4		0,9		
	M 2	H13	1,2344		X40CrMoV51Ku	0,39	1,0	0,4	5,3	1,3		0,9		
	M 90	≈ H10	1,2365		*30CrMoV122Ku	0,38	0,3	0,8	2,6	2,3		0,9		
	M 67		2367		X38CrMoVs-3	0,40	0,4	0,5	5,0	3,0		0,5		
	M 45	H10 3%			X32CrMoV12	0,30	0,3	0,5	2,9	2,7		0,0		2,8 CO
	M 14 BON	≈ L6	1,2714		*56NiCrMoV7Ku	0,55	0,3	0,7	1,1	0,5	1,7	0,1		
acciai per lavorazioni a freddo	M 42	D6/D3	1,2510/2842		*90MnCrMoV7Ku	0,95	0,3	1,1	0,6			0,1	0,6	
	M 63	A2	1,2363		X100CrMoV51Ku	1,00	0,2	0,8	5,3	1,1		0,2		
	M 21	D2	1,2379		X155CrMoV121Ku	1,55	0,3	0,4	11,8	0,8		0,8		
	M 23		1,2436/2080		X215CrW121Ku	2,05	0,3	0,8	12,7				1,1	
	M SP23					1,28	0,6	0,3	4,2	5,0		3,1	6,4	
acciai per materie plastiche	M SP30					1,28	0,6	0,3	4,2	5,0		3,1	6,4	
	M 2311	≈ P20	1,2710/1,2311		40CrMnMo7	0,37	0,3	1,4	2,0	0,2	1,0			0,015
	M 83	≈ 420	1,2083		*X40Cr13	0,38	0,9	0,5	13,6			0,3		
	M A	≈ L6	1,2767		*40NiCrMo16Ku	0,55	0,3	0,5	1,0	0,3	0,3			
	M38		1,2738		40CrMnNiMo8	0,40	0,3	1,5	2,0	0,3	1,1			
	M 85 BON		2085			0,33	0,3	1,3	16,7					0,125

ACCIAI DA BONIFICA

UNI	W. Nr.	C	Si			Cr	Mo	Altro
C40/C45	1,1191/1730	0,38 - 0,47	0,20 - 0,40	0,50 - 0,80				P e S 0,035 max
39NiCrMo3	1,6511	0,35 - 0,43	0,15 - 0,40	0,50 - 0,80	0,70 - 1,00	0,60 - 0,90	0,15 - 0,25	S 0,035 max HB = 210-300
42CrMo4	1,7225	0,38 - 0,45	0,15 - 0,40	0,60 - 0,90		0,90 - 1,20	0,15 - 0,25	P e S 0,030 max HB = 210-300
40CrMnMo7	1,2311	0,38 - 0,45	0,15 - 0,45	1,30 - 1,60		1,80 - 1,90	0,15 - 0,25	P e S 0,035 max HB = 280-330
40CrMnMo 58-6V	1,2312	0,38 - 0,45	0,15 - 0,35	1,30 - 1,60		1,80 - 2,00	0,15 - 0,25	S 0,065 max HB = 280-330
40CrMnMoNi8	1,2738	0,38 - 0,45	0,18 - 0,40	1,30 - 1,60	0,90 - 1,20	1,80 - 2,00	0,15 - 0,25	P e S 0,030 max HB = 295-350

ACCIAI DA CEMENTAZIONE

UNI	C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr
18NiCrMo5	0,15 - 0,40	0,15 - 0,40	0,60 - 0,90	1,20 - 1,50	0,15 - 0,25	0,70 - 1,00

