

| Material | Composição química | Dureza de fornecimento | Resistência à tração | Dureza de trabalho | Aplicações | Recozimento lento | Redução de tensões | Têmpera | Revenido | Têmpera de imersão | |
|----------|--|------------------------|------------------------------|---|--|-------------------|---------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|---|----------------------|
| Material | Composición química | Dureza al suministrar | Resistencia a la tracción | Dureza de trabajo | Aplicaciones | Recocido lento | Alivio de tensiones | Temple | Revenido | Temple de inmersión | |
| TX® 33 | C 0,22 - 0,24 Si 0,60 - 1,10 Mn 0,80 P max. 0,010 S max. 0,003 Cr 1,00 - 1,20 Mo 0,30 V 0,10 - 0,11 Ni max. 1,00 CE _{IIW} 0,62 - 0,71 CET 0,40 - 0,44 | 275 - 325 HB | 980 N/mm ² | Dureza de fornecimento Dureza al suministrar | <ul style="list-style-type: none"> Fundição injetada Injeção de plástico e borracha Fabricação de peças de desgaste | Temperatura | - | não é necessário no es necesario | - | - | - |
| | | | | | | Arrefecimento | Enfriamento | - | não é necessário no es necesario | - | - |
| TX® 44 | C 0,32 Si 0,60 - 1,10 Mn 0,80 P max. 0,010 S max. 0,002 Cr 1,35 Mo 0,80 V 0,14 Ni max. 1,00 CE _{IIW} 0,94 - 0,98 CET 0,55 - 0,57 | 410 - 475 HB | 1450 N/mm ² | Dureza de fornecimento Dureza al suministrar | <ul style="list-style-type: none"> Placas e moldes para ferramentas de fundição injetada Componentes com cargas mais altas sem tratamento térmico subsequente | Temperatura | - | não é necessário no es necesario | - | - | - |
| | | | | | | Arrefecimento | Enfriamento | - | não é necessário no es necesario | - | - |
| 1.1730 | C 0,48 Si 0,30 Mn 0,70 | 190 HB | 640 N/mm ² | Dureza de fornecimento Dureza al suministrar | <ul style="list-style-type: none"> Componentes auxiliares para moldes e ferramentas Placa base e estruturas de gabaritos Acessórios para moldes, peças de construção Dispositivos de aperto | Temperatura | 680 - 710 °C | 600 - 650 °C | 800 - 830 °C | 160 - 300 °C | - |
| | | | | | | Arrefecimento | Enfriamento | 4 - 6 h Forno Horno | 1 - 3 h Forno Horno | Água Agua | 1 - 2x/h 1 - 2x/h |
| 1.2312 | C 0,40 Si 0,40 Mn 1,50 Cr 1,90 Mo 0,20 S 0,10 | 280 - 330 HB | 950 - 1100 N/mm ² | Dureza de fornecimento Dureza al suministrar | <ul style="list-style-type: none"> Material de alta resistência para moldes de plástico e de fundição á pressão Placas de fixação e suporte para moldes Acessórios sujeitos a poucas exigências | Temperatura | 710 - 740 °C | 500 - 550 °C | 840 - 870 °C | 600 - 680 °C | - |
| | | | | | | Arrefecimento | Enfriamento | 4 - 6 h Forno Horno | 2 - 3 h Forno Horno | Óleo, banho quente, ar Aceite, baño caliente, aire | 2x/h 2x/h |
| 1.2738 | C 0,40 Si 0,20 Mn 1,50 Cr 1,90 Mo 0,20 Ni 1,00 | 280 - 330 HB | 950 - 1100 N/mm ² | Dureza de fornecimento Dureza al suministrar | <ul style="list-style-type: none"> Moldes de grandes dimensões, mantém a resistência no núcleo Postiços moldante para moldes de plástico e de fundição | Temperatura | 710 - 740 °C | 500 - 550 °C | 840 - 870 °C | 600 - 680 °C | - |
| | | | | | | Arrefecimento | Enfriamento | 4 - 6 h Forno Horno | 2 - 3 h Forno Horno | Óleo, banho quente, ar Aceite, baño caliente, aire | 2x/h 2x/h |
| 1.2085 | C 0,31 Si 0,37 Mn 1,35 S 0,08 Cr 15,2 Ni 0,65 | 280-330 HB | 950 - 1100 N/mm ² | Dureza de fornecimento Dureza al suministrar | <ul style="list-style-type: none"> Placas moldantes e postiços para moldes de plástico Para moldes submetidos a condições de humidade Resistente a plásticos quimicamente agressivos | Temperatura | 750 - 800 °C | 540 - 590 °C | não é comum no es común | - | - |
| | | | | | | Arrefecimento | Enfriamento | 7 - 8 h Forno Horno | 2 - 5 h Forno Horno | não é comum no es común | - |
| 1.2343 | C 0,37 Si 1,00 Mn 0,40 Cr 5,30 Mo 1,30 V 0,40 | 229 HB | 780 N/mm ² | 50 - 54 HRC | <ul style="list-style-type: none"> Placas moldantes e postiços para moldes de fundição Moldes de fundição para processamento de ligas leves Moldes para produção de peças ocas Componentes com alta resistência estrutural | Temperatura | 750 - 800 °C | ~ 600 - 650 °C | 1000 - 1040 °C | 520 - 700 °C | - |
| | | | | | | Arrefecimento | Enfriamento | 4 - 6 h Forno Horno | 2 - 3 h Forno Horno | Óleo, banho quente, ar Aceite, baño caliente, aire | 2x /h 2x/h |
| 1.2767 | C 0,45 Si 0,25 Mn 0,40 Cr 1,30 Mo 0,25 Ni 4,00 | 260 HB | 830 N/mm ² | 50 - 55 HRC | <ul style="list-style-type: none"> Placas de cavidades temperadas para moldes e matrizes Postiços temperados para moldes de injeção Ferramentas de estampagem, postiços de matrizes e ferramentas de dobragem | Temperatura | 610 - 650 °C | ~ 650 °C | 840 - 870 °C | 200 - 260 °C | 180 - 200 °C |
| | | | | | | Arrefecimento | Enfriamento | 2 - 4 h Forno Horno | 1 - 3 h Forno Horno | Óleo, banho quente, ar Aceite, baño caliente, aire | 2 - 3x/h 2 - 3x/h |