



ACEROS ESPECIALES • ACEROS AL CARBÓN • ACEROS INOXIDABLES • BARRA HUECA INOXIDABLE • TUBO MECÁNICO
 PLACA • LÁMINA • NYLACERO® • ALUMINIO • HIERRO GRIS • MAQUILAS DE CORTE • LÁSER • AGUA • PUNZONADO
 PLASMA • CABLE DE ACERO • ESTROBOS • ESLINGAS • CADENA • HERRAJES PARA CARGA • ALAMBRE
 PÁNEL DE ALUMINIO ALCOPALME® • METAL DESPLEGADO • MALLA INOXIDABLE • INVERNADEROS • REJAS
 PERIMETRALES • ARTICULOS PARA PESCA • SISTEMAS DE FIJACIÓN GRIPPLE • LÁMINA PERFORADA

GRUPO
PALME

ACERO SUECO PALME S.A.P.I. de C.V. y su red de sucursales en la República

1018 Acero al Carbón

Redondo, Solera, Cuadrado, Hexagonal

Color distintivo: BLANCO

ANÁLISIS QUÍMICO (típico) %

C	Mn	P	S
0,15 / 0,20	0,60 / 0,90	0,040 máx.	0,050 máx.

PROPIEDADES MECÁNICAS

(Los valores representados son teóricos más representativos de este grado)

	Resistencia a la tensión (psi)	Límite elástico (psi)	Elongación en 2" %	Reducción de área %	Dureza Brinell*
Estirado en frío:	64 000	54 000	15	40	126
Laminado en caliente:	58 000	32 000	22	50	116

* La dureza es variable depende del diámetro o espesor del material.

CARACTERÍSTICAS Y USOS

Acero con bajo contenido de carbón, ideal para partes donde se requiere una dureza uniforme.

Sus propiedades mecánicas y su maquinabilidad, lo convierten en uno de los aceros de mayor uso, los productos elaborados con este material son de una magnífica calidad.

Los mejores terminados se hacen por el procedimiento de estirado en frío que a diferencia de los laminados en caliente hay que maquinar menos para alcanzar las medidas deseadas.

Sus aplicaciones pueden ser en donde se requiera de un formado en frío (laminado en caliente), tales como: Ondulados, doblados o escalonados, especial para partes donde sea necesario un interior suave y una superficie dura (cementado) como: Engranajes, Piñones, Tornillos sinfín, Pernos, Retenes, etc.

Para el formado de los aceros estirados en frío es necesario hacerlo en caliente para evitar fracturas en el dobléz.

MAQUINABILIDAD

Tiene un rango de maquinabilidad de alrededor del 76% basándose en el acero AISI 1213 como el 100%, a velocidades de corte de 125 pies por minuto.

SOLDABILIDAD

Fácil de ser soldado por los procedimientos mas comunes, los resultados son de una excelente calidad, el tipo de soldadura a usar depende del servicio, diseño y medidas requeridas.

TRATAMIENTO TÉRMICO

PARA:	°C	°F
Forjar:	1120 - 1290	2050 - 2350
Recocer:	850 - 900	1575 - 1650
Cementar:	785 - 810	1450 - 1490

