



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

4340 Acero Triple Aleado

Redondos

**Color distintivo: Recocido Naranja / Morado
Tratado Naranja / Amarillo**

ANÁLISIS QUÍMICO (típico)%

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0,38 / 0,43	0,60 / 0,80	0,15 / 0,35	0,70 / 0,90	1,65 / 2,00	0,20 / 0,30	0,030 máx.	0,040 max.

PROPIEDADES MECÁNICAS

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

	Resistencia a la tensión (psi)	Límite elástico (psi)	Elongación en 2" %	Reducción de área %	Dureza Brinell*
Tratado:**	176 000	160 000	14	46	352
Recocido:	108 000	69 000	22	50	217

* La dureza es variable, depende del diámetro y el espesor del material.

** Revenido a 540 °C.

CARACTERÍSTICAS Y USOS

Es un acero de mayor aleación conocido como triple aleado, es capaz de dar altas durezas y buenas propiedades en toda su sección, posee muy buena y profunda templabilidad, buena tenacidad y por su elevada resistencia a la tensión puede usarse en piezas sujetas a severos esfuerzos. Tiene una gran cantidad de usos en la fabricación de ejes, flechas, diferenciales, ruedas cigüeñales, bielas, flechas de cardán, engranes, dados, etc, para la industria automotriz y aviación.

Con este excelente acero se pueden fabricar una gran variedad de piezas para uso en trabajo pesado.

MAQUINABILIDAD

Maquinabilidad en un rango del 52% basandose en el acero AISI 1213 como el 100%.

SOLDABILIDAD

Para lograr buena soldabilidad y excelente penetración, se recomienda soldar con calentamiento del metal base de 300 - 320°C, acabando de soldar cubrir el acero para evitar choques térmicos y relevar tensiones. Usar electrodos con resistencia igual o mayor a la tipo AWG 7018.

TRATAMIENTO TÉRMICO

PARA:	°C	°F
Normalizar:	870	1600
Recocer:	810	1490
Templar:	840	1545
Revenido:	540	1005

