



8620 Acero al Cromo-Níquel-Molibdeno

Color distintivo: MORADO

Redondos

ANÁLISIS QUÍMICO (típico) %

C	Cr	Ni	Mo	Si	Mn	P	S
0,18 / 0,23	0,40 / 0,60	0,40 / 0,70	0,15 / 0,25	0,15 / 0,35	0,70 / 0,90	0,035 máx.	0,040 máx.

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*
Estirado en Frío:	97 000	57 000	26	60	183
Laminado en caliente:	78 000	56 000	31	62	149

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

CARACTERÍSTICAS Y USOS

Este es uno de los aceros llamados " triple aleado " para cementación, el Níquel y Molibdeno contribuyen a incrementar la dureza interior. Estas aleaciones perfectamente balanceadas, permiten obtener un material excelente para donde se requiera fuerza a toda prueba, de una magnífica maquinabilidad y fácil de ser acabado con una calidad inigualable, debido precisamente a sus cualidades facilita cualquier proceso de producción. Este material es ideal para un sinnúmero de aplicaciones entre las que se encuentran: Engranajes, Piñones, Flechas, Pistones, para bombas de aceite, Árboles de levas, Medidores, Moldes para la industria del plástico. Mordazas, etc.

MAQUINABILIDAD

Maquinable en un rango del 65% basándose en el acero AISI 1213 como el 100%.

SOLDABILIDAD

Fácil de soldar con los métodos más comunes, es recomendable precalentar todas las piezas a ser soldadas y relevar tensiones después de soldar, el grado o tipo de soldadura a usar depende del servicio, diseño o medidas requeridas.

TRATAMIENTO TÉRMICO

PARA:	°C	°F
Forjar:	1230 máx.	2250 máx.
Recocer:	660 - 790	1220 - 1454 ***
Cementar:	900 - 930	1650 - 1700

*** Enfriar en horno por ocho horas y después enfriar al aceite. Para alcanzar la máxima dureza, recalentar a 800 - 830 °C (1475 - 1525°F), la temperatura de revenido es de 150 - 235°C (300 - 450°F)

Los más modernos equipos de corte para darle el mejor servicio.

