



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

9840 Acero al Cromo Níquel-Molibdeno

Redondos, Placas, Soleras, Cuadrados

Color distintivo Recocido: NARANJA
Tratado: NARANJA / BLANCO
Laminado en Caliente: NARANJA / CAFÉ

ANÁLISIS QUÍMICO (típico)%

C	Cr	Ni	Mo	Si	Mn	P	S
0,38 / 0,43	0,70 / 0,90	0,85 / 1,15	0,20 / 0,30	0,15 / 0,30	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*
Tratado:	135 000	88 000	16	38	240 - 320
Recocido:	101 000	60 000	22	46,4	217

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

CARACTERÍSTICAS Y USOS

Acero para piezas de maquinaria de uso general que deban ser templadas y revenidas como: Flechas de transmisión y Engranés, asimismo piezas que por su tamaño no puedan templarse, este acero es nitrurable para alcanzar altas durezas superficiales, recomendable para hacer herramientas de equipos para vaciado de aleaciones de Estaño, Plomo y Zinc.

Este material puede ser suministrado en estado Recocido o Tratado. Recocido con una dureza aproximadamente de 180 - 217 Brinell, este último con una resistencia de 9,5 Kg/mm² especial para ser usado en piezas que deban soportar mucha fatiga y sin necesidad de someter a ningún tratamiento.

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 lla tipo AWG 7018.

TRATAMIENTO TÉRMICO

PARA:	°C	°F	
Forjar:	850 - 1050	1560 - 1920	
Recocer:	650 - 700	1200 - 1290	enfriar en horno
Templar:	830 - 850	1525 - 1560	enfriar en aceite
Revenir:	530 - 670	986 - 1238	

