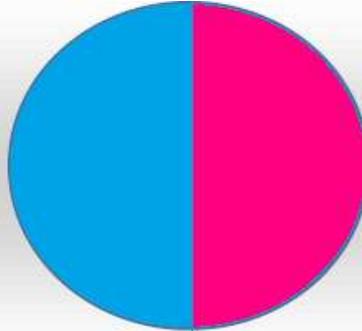


ACERO ALEADO PARA CEMENTACIÓN 8620



Ofrece muy buena dureza superficial y buenas propiedades en el núcleo. Tiene aceptable profundidad de temple, ausencia de zonas blandas en la parte cementada y baja distorsión.

FORMATO

REDONDO

DIMENSIONES

DESDE ½" HASTA 20"

ANÁLISIS QUÍMICO %

C	Mn	P.max	S.max	Si
0.18/0.23	0.70/0.90	0.35	0.40	0.20/0.35

EQUIVALENCIAS APROXIMADAS

DIN	ATLAS	ASSAB	SAE/AISI
20NiCrMo2	IMPACTO	7210	8620

CARACTERÍSTICAS DE EMPLEO

Ofrece muy buena dureza superficial y buenas propiedades en el núcleo. Tiene aceptable profundidad de temple, ausencia de zonas blandas en la parte cementada y baja distorsión.

APLICACIONES

Se utiliza generalmente para ejes ranurados, pasadores de pistón, bujes, piñones para cajas y transmisión de automotores, cigüeñales, barras de torsión, cuerpos de válvulas, herramientas



manuales, tornillería, tuercas, engranajes para reductores, tornillos sin fin, pasadores, collares de cojinetes, cojinetes para motores, discos excéntricos.

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS

ESTADO DEL MATERIAL	Resistencia a la Traccion Kg/mm ² Min	Límite Elástico Kg/mm ² Min	Alargamiento en 2" %	Reduccion de Area %	Dureza Brinell Aprox.
Recocido	60-70	40	20	40	215
Recocido	50-60	38	30	60	180
Cementado Templado y Revenido	80-105	60	11	35	*

NOTA: Estas propiedades mecánicas son tomadas sobre redondos de 1". Para mayores o menores dimensiones hay que considerar el efecto de masa

CARACTERÍSTICAS DE MECANIZADO

- Maquinabilidad tomando como base B1112 = 100%
- Estirado en frio (Calibrado) a (170 – 217) de dureza Brinell = 60%

TEMPERATURA DE TRATAMIENTOS TERMICOS

Tratamiento	Temperatura	Enfriamiento
Forja	1100 - 850°C	Cenizas
Normalizado	900 - 930°C	Aire
Recocido Subcrítico	650 - 680°C	Horno
Temple Unico	820 - 850 °C	Aceite
Temple Doble	860 - 890°C	Aceite
Revenido	150 - 200°C	Aire