

ESTADO DE SUMINISTRO

Recocido.

PROPIEDADES Y APLICACIONES

Acero para piezas que requieren una buena templabilidad, resistencia y tenacidad. Recomendable para piezas con una resistencia en el núcleo de 90-125 kg/mm², después de cementadas y templadas. Sus aplicaciones más comunes son para engranajes, coronas, bulones y ejes.

DIMENSIONES EN STOCK MM.

21-610

NORMA DE APLICACIÓN

UNE 36-013-76

COMPOSICIÓN QUÍMICA

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni
MIN	0,17	0,80	0,15			0,80	0,10	0,80
MAX	0,22	1,00	0,40	0,035	0,035	1,20	0,30	1,20

TRATAMIENTOS TÉRMICOS - TEMPERATURAS APROXIMADAS

RECOCIDO °C	TEMPLE °C	REVENIDO °C
650-680	850 - 890 Aceite	150-200

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS

Propiedades mecánicas a temperatura ambiente en el estado de recocido.

Dureza máxima
207 HB

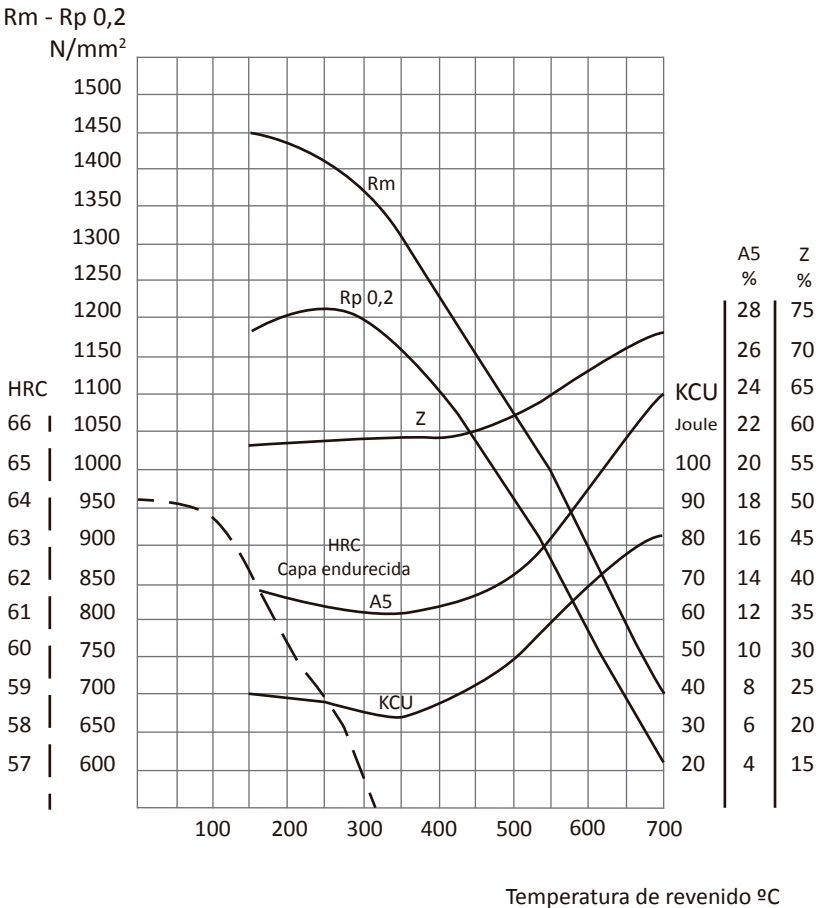
EQUIVALENCIAS APROXIMADAS

EN	DIN	Nº STAND	UNE	STAS	AFNOR	BS	UNI	AIISI/SAE	GOST
			F158Mo		18NCD6		19NCD4		18XГНМ

CÓDIGO DE COLOR



DIAGRAMA DE REVENIDO



Tratamiento: en Ø 11 mm. Dureza: 850 ° C aceite. Revenido para 2 horas.

DIAGRAMA T.T.T

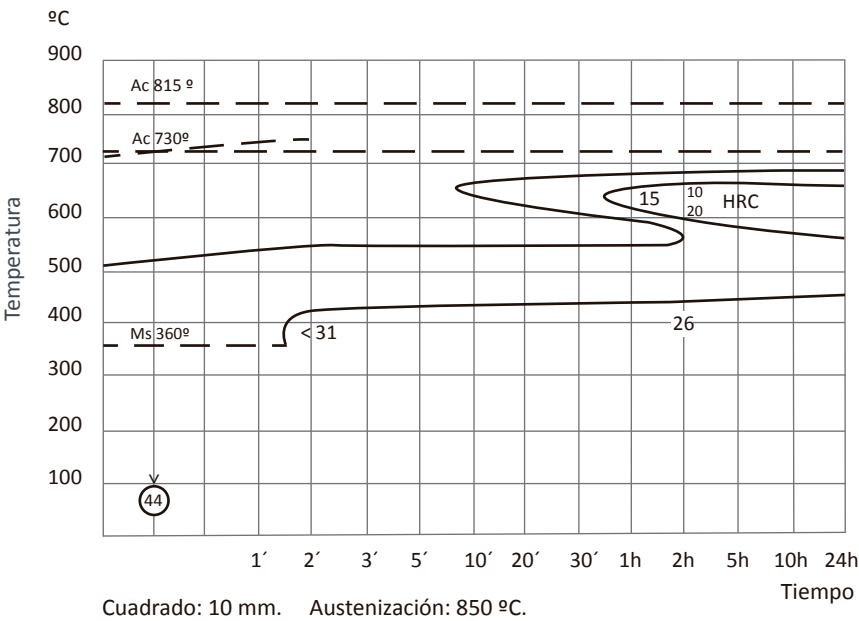


DIAGRAMA C.C.T

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ac1	Ac	M	Ø Grano
0,19	0,32	0,81	0,75	1,25	0,17	740 °C	825 °C	470 °C	4-8 ASTM

Dimensión de la prueba.
Ø = 2 L=12.

Tratamiento térmico previo.
Rec. 650 °C.

Austenización
875 °C

