



VAMUCER, S. A.

Aceros Especiales Nacionales e Importación

F-1252

Acero al cromo molibdeno
Composición aproximada %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0,40	0,75	0,25	≤0,03	≤0,03	1,00	0,20

GRUPOS

Aceros aleados de bonificación. Acero al cromo molibdeno.

DATOS GENERALES

Este material se utiliza generalmente en estado tratado a una resistencia de 90-110 Kg/mm².

APLICACIONES

Las aplicaciones son: engranajes, cigüeñales, ejes, cilindros de motores, bielas, rotores, etc.

CONFORMACIÓN EN CALIENTE

A partir de 400°C se puede calentar más rápidamente por haber sobrepasado las zonas de fragilidad más peligrosas llevar esta temperatura hasta los 1100°C y posteriormente su enfriamiento en cenizas.

RECOCIDO

Este tratamiento se debe efectuar siempre después de la conformación en caliente (forja) y antes del temple. La finalidad de este tratamiento es la de

eliminar las posibles tensiones originadas por la conformación en caliente.

TEMPLE

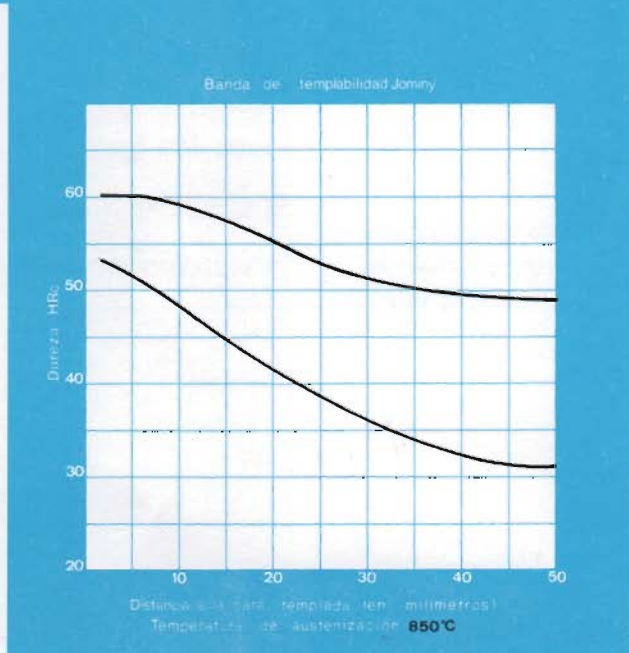
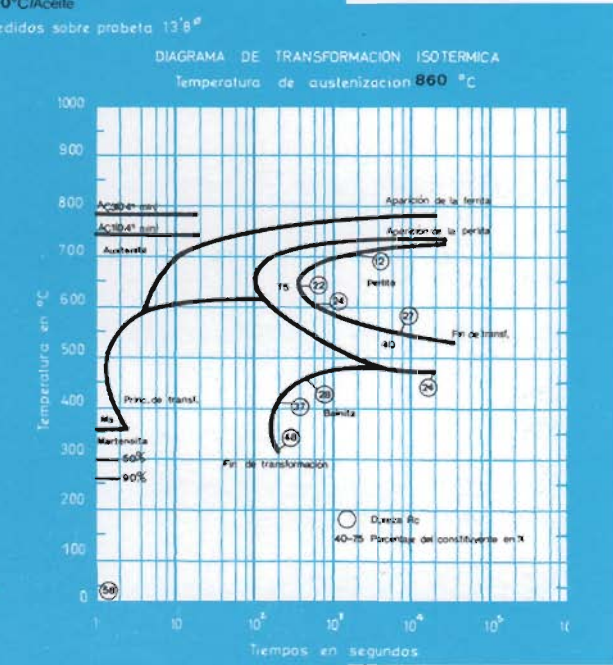
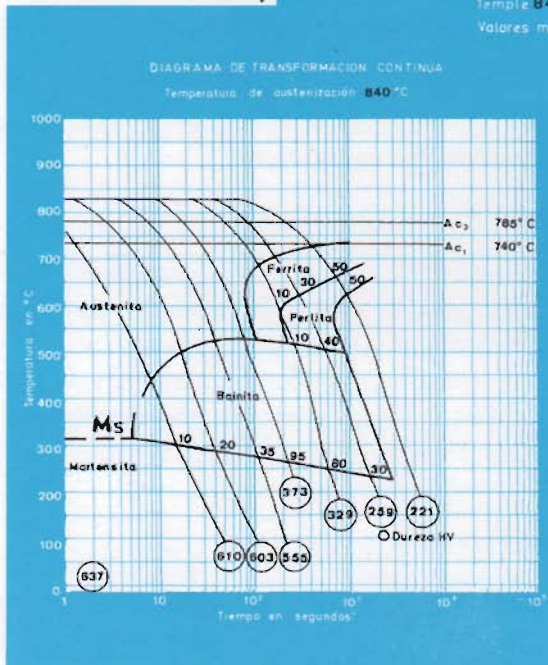
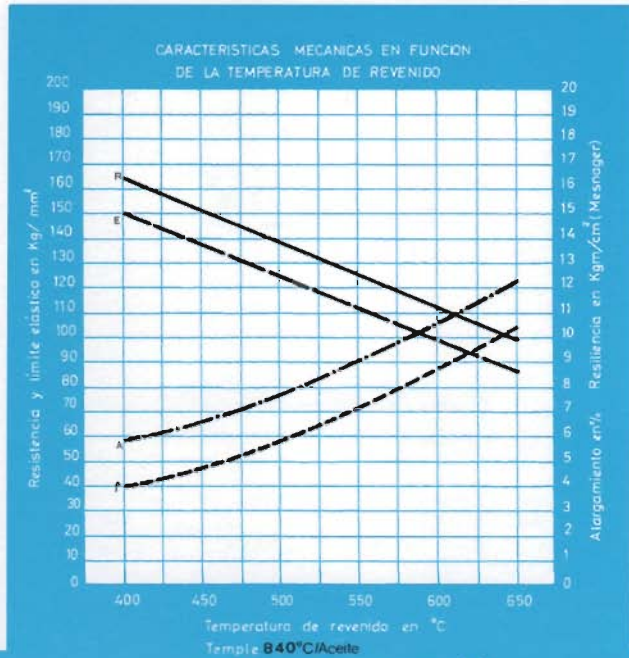
A partir de 400°C se puede calentar con más rapidez hasta los 850°C. El tiempo de permanencia en el horno es a razón de 30 minutos por cada 25 m/m de espesor. Por lo que atañe al enfriamiento ha de ser suave para conseguir una estructura más homogénea y eliminar la posibilidad de posibles deformaciones o estalladuras.

REVENIDO

Efectuar siempre después del temple cuando la pieza conserve aún una temperatura entre 50°C y 100°C. No se recomienda sobrepasar una velocidad de 70°C/hora hasta llegar a una temperatura de 600°C. Por lo que se refiere a la permanencia a la temperatura de revenido ha de ser a razón de 1 hora por cada 25 m/m de espesor.

SOLDADURA

En esta calidad no es aconsejable la soldadura por arco.



Distancia mm.	Dureza HRC	
	min.	max.
1.5	53	60
3	52.5	60
5	51.5	60
7	50.5	60
9	49	59
11	47.5	58.5
13	46	58
15	44.5	57
20	41	55
25	38.5	53
30	36	52
35	34	50
40	32	49.5
50	31	49