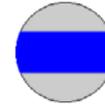




# ACEROS DE CEMENTACION

**CALIDAD: F-1540**



**APLICACIONES:**

Piezas de gran responsabilidad, con una tenacidad elevada y resistencia en el núcleo de 80/120 Kg. / mm<sup>2</sup> después de cementadas y templadas, como engranajes, coronas, cajas de velocidad, reductores, mecanismos diferenciales...etc.

**COMPOSICION QUIMICA**

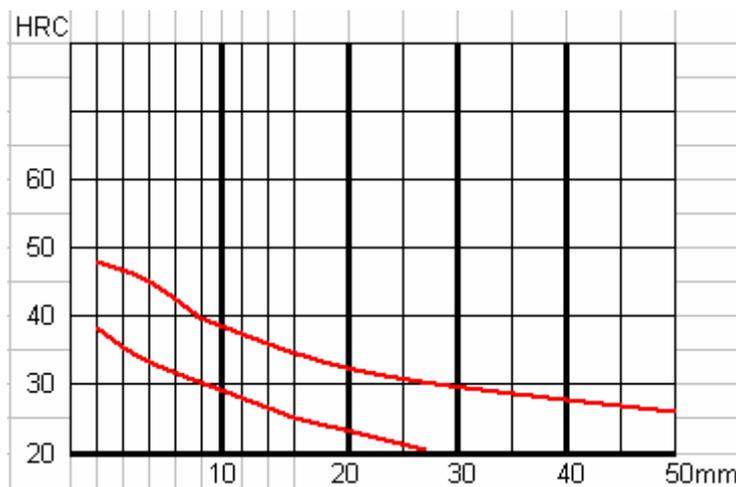
	C	Mn	Si	P ≤	S ≤	Cr	Ni
max.	0,10	0,30	0,10	0,040	0,040	0,50	2,25
min.	0,15	0,60	0,35			0,80	3,00

**EQUIVALENCIAS APROXIMADAS**

UNE	W-Nr	DIN	AFNOR	AISI
F-1540	1.5732	14nicr10	14NC11	3415

**TEMPLABILIDAD JOMINY**

Dist.min.	1,5	3	5	7	9	11	13	15	20	25	30	35	40	50
HRC	Min.	38	36	34	33	31	29	28	27	25	....	....	....	....
	Max.	47	46	44	42	41	39,5	38	37	35	33	31	30	28



**CARACTERISTICAS MECANICAS SOBRE PROBETA DE REFERENCIA EN ESTADO DE CEMENTACION SIMULADA (Ø en mm)**

TRATAMIENTO			Ø = 11	Ø = 30	Ø = 63
<b>Temple</b>	860°C	R kg/mm <sup>2</sup>	105-140	95-125	80-110
Enfriamiento	Aceite	E kg/mm <sup>2</sup> (mínimo)	80	70	65
<b>Revenido</b>	180°C	A % (mínimo) Lo=5do	8	9	10
Enfriamiento	Aire	KCU kgm/cm <sup>2</sup> (mínimo)	.....	6	7

**TRATAMIENTOS TERMICOS**

Tratamientos	Temperatura	Enfriamiento	Dureza
Forja	1150-850°C	cenizas	.....
Recocido de ablandamiento	680°C	horno	≤ 217 HB
Recocido isotérmico	900+640°C	aire	170-217 HB
Recocido isotérmico	880-950°C	.....	.....
Temple núcleo	830-870°C	aceite	.....
Temple capa	760-800°C	aceite	62-65 HRC
Revenido	150-200°C	aire	60-63 HRC