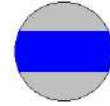




ACEROS DE CEMENTACION

CALIDAD: 15NiCr13 / F-1540



APLICACIONES:

Piezas de gran responsabilidad, con una tenacidad elevada y resistencia en el núcleo de 80/120 Kg. / mm² después de cementadas y templadas, como engranajes, coronas, cajas de velocidad, reductores, mecanismos diferenciales...etc.

COMPOSICION QUIMICA

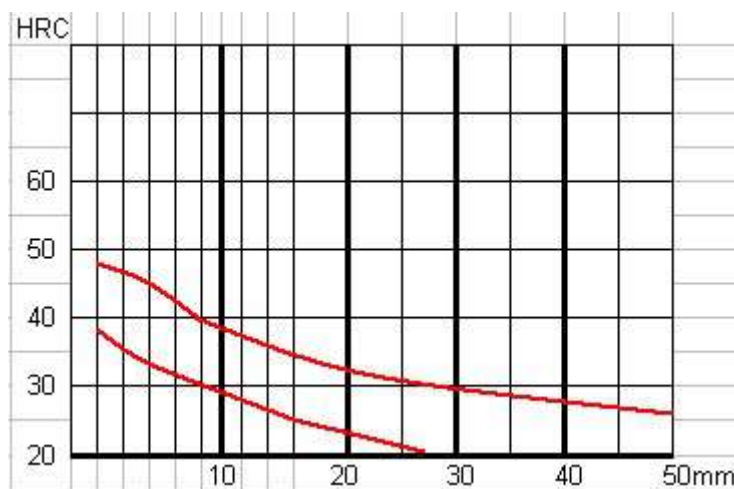
	C	Mn	Si	P ≤	S ≤	Cr	Ni
max.	0,10	0,30	0,10	0,040	0,040	0,50	2,25
min.	0,15	0,60	0,35			0,80	3,00

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
Temple	860°C	R kg/mm ²	105-140	95-125	80-110
Enfriamiento	Aceite	E kg/mm ² (mínimo)	80	70	65
Revenido	180°C	A % (mínimo) Lo=5do	8	9	10
Enfriamiento	Aire	KCU kgm/cm ² (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