



COMERCIAL ARRATE, S.A.

ACEROS ESPECIALES

DISTRIBUIDOR
AUBERT & DUVAL

DISTRIBUIDOR
LUCCHINI



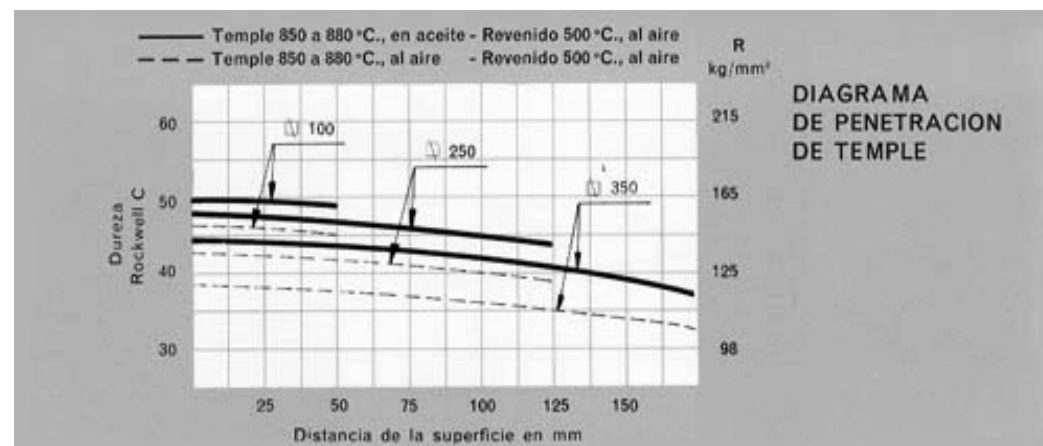
OP-0013/2012 ER-0699/2012

Trabajos en caliente, AMBOTO

GENERALIDADES

COMPOSICIÓN QUÍMICA MEDIA							
C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	
0,55	0,80	0,25	1,15	1,75	0,45	0,15	
EQUIVALENCIAS							
UNE	IHA	DIN	THYSSEN THYROIDUR	PHOENIX BÖHLER	UBDELHOLM		
F-5307/55NiCrMoV7	F-528	56NiCrMoV7	Thyrotherm-2714	W 705	ALVAR-14		
EXISTENCIAS (+)							
STB.L.	STB.L.	STB.L.					
120-500	100-500	100x75 a 600x400					
APLICACIONES							
Estampas de gran tamaño para trabajar a golpe en caliente, acero, hierro y metales no férricos.							

DIAGRAMA DE PENETRACIÓN DE TEMPLE



TRATAMIENTO TÉRMICO

FORJA
De 900 a 1050 °C. enfriamiento muy lento.
RECOCIDO GLOBULAR
De 700 a 750 °C., 12 horas mínimo.
Dureza máxima: 230 HB.
RECOCIDO ELIMINACIÓN DE TENSIONES
A 650 °C., dos horas mínimo, enfriamiento lento.
TEMPLE
De 850 a 880 °C. en aceite o al aire.
REVENIDO
De 450 a 650 °C.

DIAGRAMA DE REVENIDO

