



COMERCIAL ARRATE, S.A. ACEROS ESPECIALES



Trabajos en frío, ARRATE

GENERALIDADES

COMPOSICIÓN QUÍMICA MEDIA							
C %	Mn %	Si %	Cu %	Ni %	Mo %	V %	N %
0,95	1,20	0,25	0,60			0,15	0,55
EQUIVALENCIAS							
UNS	ISO	DIN	THYSSEN THYSDORF	BOHNER BÜHLER	UDDELHOLM		
F-5220/53MnCrW5	F-522	1030MnCr4	Thyrodur-2510	K 480	ARNE		
DISTRIBUCIONES (*)							
TEL.	FFL.	FFL.					
20-430	10-200	25a6 a 250a120					
APLICACIONES							
Máquinas costuras en frío. Machos y paños de raspar, escariadores, galgas, calibres. Máquinas de sabutición. Moldes para plásticos.							

TRATAMIENTO TÉRMICO

FORJA
De 850 a 100 °C. enfriamiento lento.
RECOCIDO GLOBULAR
De 760 a 800 °C.
Dureza máxima: 210 HB.
RECOCIDO ELIMINACIÓN DE TENSIONES
A 650 °C., dos horas mínimo, enfriamiento lento.
TEMPLE
Pre calentamiento de 600 a 650 °C.
De 790 a 825 °C. en aceite o en baño de sales a 180/200 °C., espesores delgados.
REVENIDO
De 175 a 400 °C., según exigencias.
De 175 a 200 °C., normalmente.
ENVEJECIMIENTO.
De 100 a 150 °C., 24 horas. Calibres y herramientas de precisión.

DIAGRAMA DE PENETRACIÓN DE TEMPLE

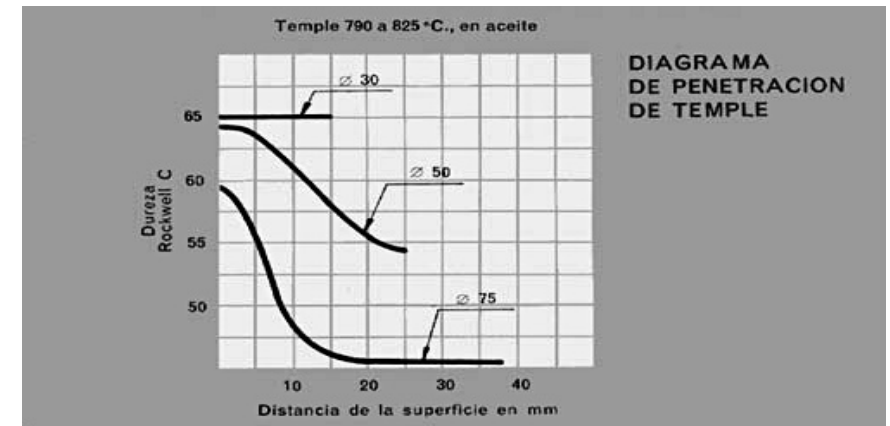


DIAGRAMA DE REVENIDO

