



COMERCIAL ARRATE, S.A.

ACEROS ESPECIALES



Cementación, CMO

GENERALIDADES

COMPOSICIÓN QUÍMICA MEDIA						
C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %	V %
0,18	0,80	0,25	1,05		0,22	
EQUIVALENCIAS						
UNE	IHR	DIN	SAE/AISI	AENOR		
F-1550/18CrMo4	F-155	18CrMo4	-	18CD4		
EXISTENCIAS (*)						
mm.						
∅						
20 - 425						
APLICACIONES						
Resistencia media en el núcleo y fácil cementación. En general, válido para toda clase de piezas cementadas sujetas a fuertes desgastes. Engranajes, levas, etc.						

TRATAMIENTO TÉRMICO

FORJA	
De 900 a 1100 °C, suficiente al día	
NORMALIZADO	
De 850 a 910 °C	
RECOCIDO	
De 640 a 680 °C	
Dureza máxima: 180 HB	
RECOCIDO ISOTÉRMICO	
920 → 600 °C, 2 horas mínimo	
CEMENTACIÓN	
De 830 a 920 °C	
TEMPLE SENCILLO	
De 850 a 920 °C, en aceite o en agua	
TEMPLE DOBLE	
Regeneración del núcleo: De 870 a 890 °C, en aceite o en agua	
Endurecimiento capa cementada: De 910 a 930 °C, en aceite o en agua	
TRUENADO	
De 150 a 200 °C	

DIAGRAMA DE PENETRACIÓN DE TEMPLE

