



# COMERCIAL ARRATE, S.A.

## ACEROS ESPECIALES



### Cementación, F-1522

#### GENERALIDADES

COMPOSICIÓN QUÍMICA MEDIA						
C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %	V %
0,20	0,80	0,25	0,50	0,60	0,22	
EQUIVALENCIAS						
UNE	IHA	DIN	SAE/AISI	AENOR		
F-1522/20NiCrMo2	-	21CrMo2	8620-H	20NCD2		
EXISTENCIAS (*)						
mm.						
∅						
20 ÷ 100						
APLICACIONES						
De buena resistencia y tenacidad de núcleo. Engranajes, bulones y piezas de sección reducida en automovilismo, etc.						

#### TRATAMIENTO TÉRMICO

FORJA
De 900 a 1100 °C, enfriamiento lento.
NORMALIZADO
De 870 a 890 °C.
RECOCIDO
De 670 a 700 °C.
Dureza relativa: 180 HB.
RECOCIDO ISOTÉRMICO
920 → 630 °C, 2 horas mínimo.
CEMENTACIÓN
De 860 a 920 °C.
TEMPLE SENCILLO
De 860 a 880 °C, en aceite.
TEMPLE DOBLE
Regeneración del núcleo: De 860 a 890 °C, en aceite.
Endurecimiento capa cementada: De 300 a 320 °C, en aceite.
REVENIDO
De 150 a 200 °C.

#### DIAGRAMA DE PENETRACIÓN DE TEMPLE

