



# COMERCIAL ARRATE, S.A. ACEROS ESPECIALES



## Trabajos en caliente, IRIMO-3

### GENERALIDADES

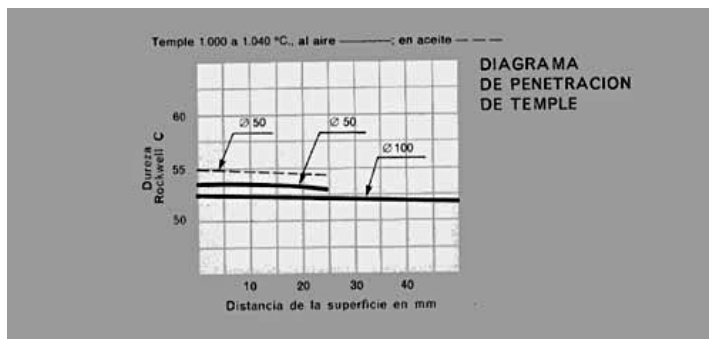
COMPOSICIÓN QUÍMICA MEDIA							
C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	N
0,32	0,35	1,05	5,05		1,45	1,00	
EQUIVALENCIAS							
ENR	ENR	ENR	TRYSSEN THERMOVER	PHOENIX BOILER	VEDELBOHM		
F-33180640C0Ma0U5	-	38C0MoV51	Tlysothens-2344	W 302	ORVAR-2-M		
EXISTENCIAS (*)							
ENR	ENR	ENR					
30-290	-	90.05 a 300.00					
APLICACIONES							
Para todo tipo de utillaje para forjar acero en caliente. Hoides y coquillas de fundición para aleaciones no férricas. Hoides para plásticos.							

### TRATAMIENTO TÉRMICO

FORJA
De 900 a 1100 °C. enfriamiento muy lento.
RECOCIDO GLOBULAR
De 850 a 870 °C., 12 horas mínimo.
Dureza máxima: 220 HB.
RECOCIDO ELIMINACIÓN DE TENSIONES
A 650 °C., dos horas mínimo, enfriamiento lento.
TEMPLE
Precalentamiento de 300 a 850 °C.
De 1000 a 1040 °C., al aire o en aceite; o en baño de sales a 450/550°C. hasta igualar la temperatura en el interior de la pieza, enfriando seguidamente al aire.
REVENIDO
De 450 a 650 °C., según exigencias.
De 550 a 650 °C., normalmente.

Se recomienda efectuar un segundo revenido a una temperatura inferior en unos 25 °C. Antes de comenzar a trabajar con las matrices, deben precalentarse a una temperatura aproximada a la de trabajo.

### DIAGRAMA DE PENETRACIÓN DE TEMPLE



### DIAGRAMA DE REVENIDO

