

# E200

## Descripción

Acero de cementación aleado al cromo-níquel para aplicaciones que requieran alta tenacidad y resistencia en el núcleo, especialmente en grandes secciones.

Mejor performance que el SAE 8620. Adecuado para simple y doble temple. Ideal para piezas de motores de competición, engranajes, pernos, árboles de leva, levas, ejes, piñones, etc.

## Estado de Suministro

Recocido blando a 220 HB máx.

## Composición Química %

C	Si	Mn	Cr	Otros
0.14	0.30	0.45	0.70	Ni 3.50

## Normas Equivalentes

EN / DIN	~ 1.5752 / ~ 14NiCr14
AFNOR	~ 14NC11

## Tratamiento Térmico

### Normalizado:

850 a 880 °C  
Enfriamiento al aire.

### Recocido intermedio:

620 a 650 °C/Enfriamiento en horno.

### Cementado:

880 a 980°C.

### Temple del núcleo:

840 a 880°C / Enfriamiento en aceite o baño de sales (160 a 250 °C).

### Enfriamiento desde la temperatura de cementación:

Aceite, baño de sales, agua (sólo para grandes piezas de simples formas).

### Cementado:

780 a 820°C / Enfriamiento en aceite o baño de sales (160 a 250 °C).

### Revenido:

150 a 200°C. Dureza superficial obtenida: mín 59 HRC.

## Dimensiones Disponibles en Argentina



Diámetros desde 25 hasta 225 mm

\*Consúltenos por otras medidas.