

V820

Descripción

Acero de nitruración aleado al cromo-níquel con importante contenido de aluminio para piezas de grandes secciones transversales que requieran extremada dureza superficial y resistencia al desgaste.

Es ideal para camisas y tornillos de extrusoras de plástico, discos, levas, piñones, grandes herramientas de medición, piezas de bombas de inyección, guías de válvulas y pernos de pistón.

Estado de Suministro

Se suministra bonificado a 960-1020 N/mm²

Composición Química %

C	Si	Mn	Mo	Ni	Al
0.34	0.30	0.50	0.20	1.00	0.95

Normas Equivalentes

EN / DIN	1.8550 / 34CrAlN7
----------	-------------------

Propiedades mecánicas a temperatura ambiente

Condición	Diámetro mm	Límite de elasticidad N/mm ²	Resistencia a la tracción N/mm ²	Alarg. A5 % min.	En.Imp. (ISO-V) J min.
				L	L
Bonificado templado y revenido	≤ 100	650	850-1050	12	30
	100-250	600	800-1000	13	35

Tratamiento Térmico

Normalizado:

870 a 900°C
Enfriamiento al aire

Recocido:

650°C a 700°C
Enfriamiento controlado, lento
en el horno.
Dureza después de recocido:
máx. 248 HB.

Alivio de tensiones:

En la condición de temple y
revenido, apróx. 30 a 50°C por
debajo de la temperatura del
último revenido.
En estado recocido 550 a
600°C.
Tiempo de permanencia: mín. 1 hora.

Temple:

850 a 900°C
Enfriamiento en aceite agitado.

Revenido:

580 a 660 °C. Enfriamiento al
aire. (consulte el diagrama de
revenido) El revenido debe ser
inmediato al temple.
Tiempo de permanencia: mín.
1 hora.

Nitrurado gaseoso/plasma:

500 a 520 °C.

Carbonitrurado:

570 a 580 °C / gas, baño de
sales

Dureza superficial obtenida luego del nitrurado:

Aproximadamente 950 HV.

Dimensiones Disponibles en Argentina



Diámetros desde 35 hasta 190 mm

*Consúltenos por otras medidas.