

# H

AISI: 1045

WN: 1.1191

DIN: CK45

- » Aleación promedio: C 0,45 Si 0,30 Mn 0,70 %
- » Color de identificación: Rojo/Blanco/Rojo
- » Estado de suministro: Normalizado 193 HB máx.
- » Formato de suministro: Barras redondas, planitas

## ACERO FINO AL CARBONO DE ALTA CALIDAD

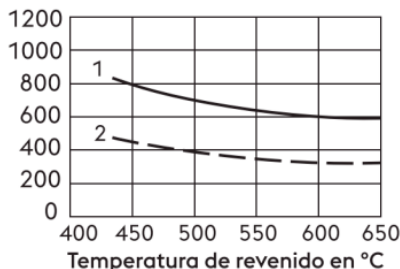
Gran pureza de fabricación y estricto control de calidad.

**APLICACIONES:** Partes de maquinaria y repuestos sometidos a esfuerzos normales; árboles de transmisión, ejes, pernos, tuercas, ganchos, pines de sujeción, pasadores, cuñas, chavetas, etc., también para herramientas de mano, portamatrices, etc.

## INDICACIONES PARA EL TRATAMIENTO TÉRMICO

Forjado °C	Normalizado °C	Recocido (enfriamiento lento en el horno) °C	Temple °C		Revenido (según el uso) °C	Nitruración (en baño de sales) °C
			Al agua	Al aceite (dimensiones menores)		
850-1100	840-880	650-700	820-850	830-860	100-300	580

N/mm<sup>2</sup>



1.- Resistencia a la tracción  
2.- Límite de Fluencia

## PROPIEDADES MECÁNICAS

Estado de suministro	Diámetro mm	Límite de fluencia N/mm <sup>2</sup>	Resistencia a la tracción N/mm <sup>2</sup>	Alargamiento (Lo=5d) % mín.	Contracción % mín.
Normalizado	-	370	650	10	35
	16-100	340	650-750	17	35
Recocido	100-250	330	580-700	18	-

## SOLDADURA:

- » Con soldadura especial de alta resistencia
- » Según tamaño y complejidad del trabajo, se recomienda un precalentamiento entre 200-300°C y el uso de electrodos **Böhler UTP 76, diamondspark Ni1 RC (C1), diamondspark Ni1 RC, diamondspark Ni2 RC, Böhler UTP 6020.**

**Nota:** La información brindada en la presente hoja técnica es de carácter referencial. Para información más detallada, por favor, solicitar asesoría técnica.