

ECN

AISI: 3215

WN: 1.5919

DIN: 17CrNi6-6

- » Aleación promedio: C 0,17 Cr 1,50 Ni 1,60 Si 0,30 Mn 0,50 %
- » Color de identificación: Azul
- » Estado de suministro: Recocido 217 HB máx.

Acero especial para cementación aleado al cromo-níquel. Adquiere excelente dureza superficial en el tratamiento térmico. Excelente tenacidad en el núcleo.

APLICACIONES: Partes de maquinaria y repuestos de grandes dimensiones de los cuales se exige muy alta dureza superficial, tenacidad y resistencia extraordinaria en el núcleo; ideal para la fabricación de piñones, cigüeñales, ejes de cajas.

INDICACIONES PARA EL TRATAMIENTO TÉRMICO

Forjado °C	Recocido (enfriamiento lento en el horno) °C	Cementación °C	Temple del núcleo °C	Revenido (mínimo 1 hora) °C	Dureza obtenible HRC
850-1150	650-700	550 Enfriamiento en aceite o baño de sales entre 160-260°C	830-870	150-200	59-63

» Subcero necesario para alcanzar máxima resistencia al desgaste

Propiedades mecánicas después de la cementación						Dureza superficial HRC
En el núcleo de la pieza cementada						
Díámetro mínimo	Límite de fluencia N/mm ²	Resistencia a la tracción N/mm ²	Alargamiento (L=5d) mín. %	Contracción % mín.	Resiliencia según DVM Joule	
10	700	1000-1300	8	35	-	
30	650	900-1200	9	40	69	
68	550	800-1100	10	40	-	

SOLDADURA:

- » Este acero es relativamente soldable. En este caso se debe precalentar a una temperatura de 180-250°C y después de soldar someterlo a un tratamiento térmico de alivio de tensiones.
- » Electrodo recomendado: **Böhler UTP 76, diamondspark Ni1 RC (C1), diamondspark Ni1 RC, diamondspark Ni2 RC, BÖHLER UTP 6020.**
- » Antes de soldar, se debe retirar la capa cementada.
- » Consultar con nuestro departamento técnico.

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