



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA MATERIAL PARA LA VENTA

CALIDAD:
AISI 8620
ACERO PARA
MAQUINARIAS

Color de Identificación:

Anaranjado

NORMAS EQUIVALENTES	
AFNOR (Fr)	20NCD2
BS (Ingl)	805 H20
DIN (Alem)	1.6523
JIS (Jap)	SNM220 (H)
UNI (Ital)	20NiCrMo2
Grado Thyssen	20NCD2

RANGOS DE COMPOSICIÓN QUÍMICA %				
CARBONO	AZUFRE	FOSFORO	SILICIO	MANGANESO
C	S	P	Si	Mn
0.18 - 0.23	0.04 (Máx)	0.03 (Máx)	0.15 - 0.35	0.70 - 0.90
CROMO	NIQUEL	MOLIBDENO	VANADIO	TUNGSTENO
Cr	Ni	Mo	V	W
0.40 - 0.60	0.40 - 0.70	0.15 - 0.25	—	—

CARACTERÍSTICAS GENERALES	APLICACIONES
<p>--Acero de bajo carbono al Cromo-Niquel-Molibdeno ampliamente utilizado como acero de cementación y también, en algunos casos, en estado bonificado (temple y revenido) sin cementar.</p> <p>--Relativa alta templabilidad.</p> <p>--Buena soldabilidad</p> <p>--Buena Maquinabilidad</p>	<p>--Se aplica ampliamente en elementos de maquinarias que requieran alta resistencia al desgaste y excelente tenacidad en el núcleo.</p> <p>--Engranajes, cigüeñales, piñones, ruedas dentadas, arboles de transmisión, pernos, tuercas, ejes de leva, cremalleras, entre otras.</p>

ESTADO DE ENTREGA

Recocido, Durezas (Ver Certificado de Calidad).
Laminado o forjados según medidas.

TRATAMIENTO TÉRMICO DEL MATERIAL				
TRATAMIENTO TERMICO	TEMPERATURA °C	MEDIO DE ENFRIAMIENTO	DUREZA	
			RC	HBN
NORMALIZADO	900 - 930	AIRE		207 (Máx)
RECOCIDO	850 - 880	HORNO		197 (Máx)
TEMPLE	PERIFERIA 800 - 830	ACEITE, SALES	64 (Máx)	
	NUCLEO 830 - 860			340 (Máx)
REVENIDO	150 - 230		59 - 62 (Superf)	
CEMENTACIÓN	890 - 930	GASES, SALES	Observación: También se suele templar directamente desde la temperatura de cementación.	