

Composición Química Orientativa en %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V
0,26	0,10	1,45	0,015	0,002	1,20	1,05	0,60	0,12

Propiedades Físicas

Conductividad Térmica (W/mK)	20 °C	250 °C	500 °C
	34,0	33,5	33,0
Intervalo de temperatura (°C)	20-100	20-250	20-500
Coef. Exp. Térm. (10 ⁻⁶ m/mk)	11,6	12,8	14,3

Características

Acero "pre-tratado" para herramientas. Acero para la construcción de moldes de compresión e inyección para piezas de plástico, especialmente para cavidades de grandes secciones, con durezas hasta 1200 N/mm².

Apto para la nitruración, cromo-duro, temple a la llama.

Aptitud para el grabado y pulido espejo.

Buena soldabilidad.

Buena mecanización.

Aplicaciones

Piezas de grandes secciones para moldes de inyección y compresión, como parachoques, tableros, sillas, contenedores de basura, cajas de botellas, televisores, etc.

Estado de Provisión

HighHard: 2738 mod. TS (HH)

- Templado y revenido: 310-355 HB 1050-1200 N/mm²

Resistencia normal: 2738 mod. TS

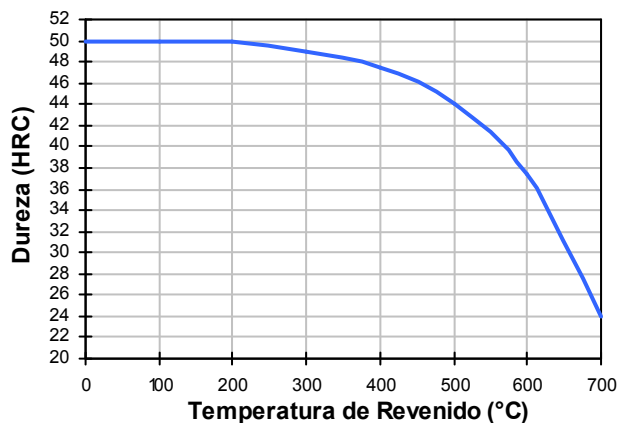
- Templado y revenido: 280-325 HB 950-1100 N/mm²

Tratamiento térmico

Recocido de distensión	Temperatura:	600 °C aprox. en estado recocido
		560 °C apróx. en estado templado y revenido.
	Duración:	1 h por 50 mm de espesor
	Enfriamiento:	Horno
Recocido de ablandamiento	Temperatura:	720 °C
	Duración:	1 hora por 25 mm espesor
	Enfriamiento:	Horno
Temple	Temperatura:	880 °C
	Duración:	1 min. Por mm de espesor
Endurecimiento por temple	50 HRC	En agua, polímero o vacío
Revenido	Temperatura:	Ver diagrama
	Duración:	1 hora por 25 mm espesor
	Enfriamiento:	Aire
Dureza de trabajo	280-355 HB	

Diagrama de revenido

Valores medios en probetas de Ø 25 x 50 mm de largo. Templado a 880 °C en aceite.



Fuente: B.E.



METAPOL^{SA}
ACEROS ESPECIALES

Av. Francisco F. De la Cruz 2550.
C1437GZR. Capital Federal. Argentina.
Tel. +5411 4918-4000. www.metapol.com.ar