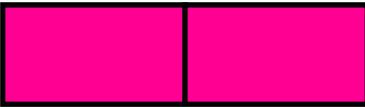


AISI P20 + Ni

Acero para moldes

CODIGO DE COLOR



CORRESPONDENCIA CON OTRAS NOMENCLATURAS

LEVINSON (AISI / SAE)	EN	DIN	GB
P20 + Ni	40CrMnNiMo8-6-4	1.2738	3Cr2MnNiMo

DESCRIPCIÓN

Acero para moldes de medio carbono y alto manganeso en condición de temple y revenido.

TRATAMIENTOS TÉRMICOS

Recocido:

- Precalear el componente junto con el horno a 650 °C, austenizar a una temperatura de 845 °C, lo anterior considerando una atmósfera controlada para evitar descarburización, mantener por lo menos dos horas, de acuerdo a la geometría del material.
- Enfriar a una velocidad de 15° C / hora , hasta llegar debajo de A3 (650 °C) mantener de acuerdo a la geometría del material y al final enfriar en aire calmado.

PROPIEDADES MECÁNICAS ESTIMADAS

TEMPLADO Y REVENIDO (QT)			
ESFUERZO DE CEDENCIA	RMT*	ELONGACIÓN (%)	DUREZA (BHN)
-	-	-	≥ 285

*RMT=RESISTENCIA MAXIMA A LA TENSION.

CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Dada la condición de fabricación y la adición de Níquel, la dureza que presenta el material es uniforme gracias a su alta templabilidad.

Es utilizado principalmente en moldes de inyección de plástico, especialmente en piezas grandes, responde muy bien a procesos de pulido y/o grabado. También es utilizado en fundición a presión de zinc, moldeo por compresión y portamoldes.

COMPOSICIÓN QUÍMICA PROMEDIO

	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo
MIN	0.35	1.30	-	-	0.20	1.80	0.90	0.15
MAX	0.45	1.60	0.030	0.035	0.40	2.10	1.20	0.25

ACABADO

- LAMINADO EN CALIENTE (LC) + TEMPLADO Y REVENIDO (Q/T)
- FORJADO (FJ) + PREMAQUINADO (PM) + TEMPLADO Y REVENIDO (QT)

DEPARTAMENTO METALÚRGICO

Nota: los datos aquí mostrados son únicamente **de referencia**.

Aceros Levinson no se hace responsable del mal uso de esta información.

Prohibida la reproducción total o parcial de éste documento sin previa autorización.

