



**BRONCES Y
LAMINAS LTDA.**

SAE 8620

COMPOSICIÓN QUÍMICA		C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo
		0.18/0.23	0.70/0.90	0.035	0.040	0.15/0.35	0.40/0.60	0.40/0.70	0.15/0.25
PROPIEDADES MECÁNICAS									
Estado del material	Resistencia a la tracción Kg/mm2	Límite elástico Kg/mm2	Alargamiento %		Reducción de área	Dureza Brinell aprox.			
Laminado en caliente	65	35	20		40	200/220			
Calibrado	55	30	28		50	160/180			

TRATAMIENTO TÉRMICO

TRATAMIENTO	TEMPERATURA °C	ENFRIAMIENTO
Forja	900-1200°C	Arena seca/Aire
Normalizado	870-930°C	Aire
Recocido Subcrítico	860-890°C	Horno/Aire
Cementación	900-920°C	Horno/Aceite
Temple Capa Cementada	840-870°C	Aceite
Revenido Capa Cementada	150-200°C	Aire

CARACTERÍSTICAS:

Este Acero en estado cementado y templado ofrece muy buena dureza superficial y gran tenacidad al núcleo. Tiene aceptable profundidad de temple. Ausencias de zonas blandas en la parte cementada y baja distorsión.

APLICACIONES:

Se utiliza ejes ranurados, pasadores de pistón, bujes, piñones para cajas y transmisión de automotores, cigüeñales, barras de torsión, cuerpos de válvulas, herramientas manuales, tornillería, tuercas, engranajes para reductores, tornillos sin fin, pasadores, cojinetes para motores, etc.

PERFILES USUALES



De 3/4" hasta 3"

