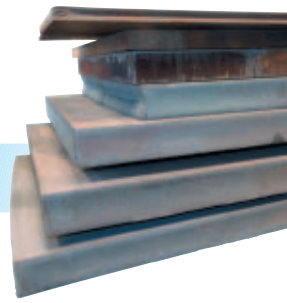




ACEROS RD

URSSA 450



ANTIDESGASTE

C 0,18 / Mn 1,50 / Si 0,40 / P 0,020 / S 0,003 / Cr 0,80 / Ni 0,50 / Mo 0,10 / B 0,003 / Carb.Equiv.0,57

Rm.Nlmm² 1400 / Re Nlmm 1200 / As% 10 / Resiliencia -40°C 55J/cm² / Dureza HB 415/500

Soldadura ▲

Plegado ▲

Transformación ▲

Mecanización ▶

Mayor Tenacidad

Aptitud al plegado: $R = 5 \times \text{esp. sent. long.}$
Buena aptitud al plegado por su nivel de características mecánicas y composición química muy baja de contenido en Fósforo y Azufre.

estado de suministro

Templado, revenido, producido por temple al agua y revenido.

corte

Se puede cortar por todos los procedimientos clásicos (gas, plasma, agua, láser). Los espesores de 4 a 10mm. no necesitan precalentamiento si las operaciones de oxicorte se efectúan a temperatura superior a 10°C (temperatura de la chapa). En caso contrario, se recomienda precalentar de 100 a 150°C.

soldadura

Gracias a su composición química de bajo contenido en Carbono, tiene muy buena aptitud a la soldadura. Se puede soldar por

procedimientos convencionales como arco sumergido, soldadura manual con electrodos o hilo MIG, MAG, TIG. La energía de soldadura debe ser controlada entre 5 a 15 KJ/cm.

Se aconseja mantener una temperatura máxima de 200°C. No precisa de precalentamiento en espesores de 4 a 10 mm.

transformación en caliente

No se aconseja al disminuir las propiedades mecánicas.

aplicaciones

Cajas de vehículos que soporten impactos y desgaste, de materiales abrasivos y en general, para construcciones metálicas que requieran de alto límite elástico y resistencia para aligerar peso estructural.

dimensiones

Espesores: 4 a 10 mm. Granalladas + Pintadas
Formatos: 2.400/2.500 x 6.000/8.000 mm.

