



COMERCIAL ARRATE, S.A.

ACEROS ESPECIALES

DISTRIBUIDOR
AUBERT & DUVAL

DISTRIBUIDOR
LUCCHINI

Poligono Industrial Artia, s/n Atxondo - Bizkaia
Tfno. (34) 946 231 424 Fax. (34) 946 231 540
Email: comercial@comercial-arrate.com



OP-0013/2012 ER-0699/2012

Cementación, CMO

GENERALIDADES

COMPOSICIÓN QUÍMICA MEDIA						
C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %	V %
0,18	0,80	0,25	1,05		0,22	
EQUIVALENCIAS						
UNE	IHA	DIN	SAE/AISI	AENOR		
F-1550/18CrMo4	F-155	18CrMo4	-	18CD4		
EXISTENCIAS (*)						
mm.						
20 ÷ 425						
APLICACIONES						
Resistencia media en el núcleo y fácil cementación. En general, válido para toda clase de piezas cementadas sujetas a fuertes desgastes. Engranajes, levas, etc.						

TRATAMIENTO TÉRMICO

FORJA
De 900 a 1100 °C., enfriamiento al aire.
NORMALIZADO
De 820 a 910 °C.
RECOCIDO
De 640 a 680 °C.
Dureza máxima: 150 HB.
RECOCIDO ISOTERMICO
900 ÷ 600 °C., 2 horas mínimo.
CEMENTACIÓN
De 800 a 920 °C.
TEMPLE SENCILLO
De 500 a 570 °C., en aceite o en agua.
TEMPLE DOBLE
Requiescencia del núcleo: De 870 a 890 °C., en aceite o en agua.
Endurecimiento capa cementación: De 510 a 630 °C., en aceite o en agua.
TRUENIDO
De 150 a 200 °C.

DIAGRAMA DE PENETRACIÓN DE TEMPLE

