

DIN 120WV4 – ACERO PLATA AL TUNGSTENO

Características del material base:

Composición química (%). SEGÚN NORMA DIN 1.2516. Estructura:

C	Mn	Si	P	S	Cr	V	W
1,15 – 1,25	0,20 – 0,35	0,15 – 0,30	Max. 0,035	Max. 0,035	0,15 – 0,25	0,07 – 0,12	0,90 – 1,10

Generalidades

Este acero aleado, comunmente conocido como **acero plata al tungsteno**, es utilizado por la industria en general para las mas diversas aplicaciones, por sus características mecanicas en usos específicos, como así también por su particular estado de entrega, amplia disponibilidad de stock y volúmenes de compra razonables, en aplicaciones no convencionales.

Estado de entrega

Tratamiento térmico: Recocido 219/223 HB

Terminación superficial: Rectificado

Diámetros: de 1,00 a 30,00 mm con rango creciente de 0,25 mm y medidas en pulgadas de uso corriente.

Tolerancia en diámetro: Según DIN 175 o su equivalente de ISA h8. A pedido h7. (Otras tolerancias consultar)

Largos de entrega:

- **Diámetros ≤ a 3,00 mm:** Barras de 1 metro (±10%)
- **Diámetros entre 3,25 y 30,00 mm:** Barras de 2 metros (±10%)

Cualidades

Alta precisión en medidas, óptima maquinabilidad en estado recocido, libre de defectos y descarbonación. Excelente terminación superficial y derecha.

Aplicaciones específicas

Brocas helicoidales, brocas de centrar, machos de aterrarajar, avellanadores, escariadores, expulsos, taladros, cuños de grabado, herramientas de corte y estampa, limas rotativas, chairas de afilado, etc.

Otras aplicaciones

Ejes y árboles para la industria de precisión, instrumentos de medición, instrumentos para cirugía, espinas, vástagos diversos, pernos centradores, agujas de coser para cuero, etc.

Tratamiento térmico (las magnitudes de temperaturas indicadas están en grados Celsius)

Temperatura de temple: 760 – 820 C° / 800 – 840 C° (aconsejable hornos de atmósfera controlada)

Medio de enfriamiento:

- **Diámetros ≤ a 12,00 mm:** Agua (20 a 30 C°)
- **Diámetros > a 12,00 mm:** Aceite (50 a 60 C°)

Dureza posterior al temple: 64-66 RC

Revenido: Se aconseja tratar las piezas inmediatamente después del enfriamiento brusco para eliminar La tensiones de temple.

Temperatura de revenido: Varía de 100 a 400 C° dependiendo de la dureza deseada en estado de uso.

Grados	100 C°	200 C°	300 C°	400 C°
RC	65	62	57	51

Certificaciones: Análisis químico de usina origen

Protección: Aceite antioxidante liviano.

Identificaciones: Tarjeta metálica con tipo de acero, nro de colada, terminación, nro de pedido, medida, cliente y peso.

Embalaje: Arpillera plástica + envoltura de nylon según diámetro (despachos al interior del país además llevan protección de madera).

Servicio de corte y control.