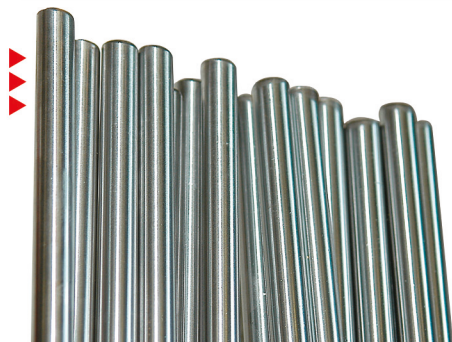


100C6 h7 tipo Stub - 102Cr6 - (antiguo AFNOR 100C6) - W.Nr 1.2067



Aplicaciones industriales

Piezas de desgaste, rodamientos, pasadores, punzones, ejes, columnas guía, limas, brocas, escariadores.

Composición química en % según norma ISO 4957

	C	Mn	Si	Cr	S	P	Fe
Mini	0,95	0,25	0,15	1,35	-	-	Base
Maxi	1,10	0,45	0,35	1,65	0,015	0,025	Base

Propiedades físicas a 20 °C

Densidad	7,85
Módulo de elasticidad E	210 000 N/mm ²
Coefficiente de Poisson V	0,3
Coefficiente medio de dilatación en m/m*°C entre 20 °C y 100 °C	11,4 x 10 ⁻⁶
Conductividad térmica a 20 °C en W (m*k)	33
Magnético	

Puntos de transformación

Ac1 : 745 °C, Ac3 : 770 °C.

Forja

1100 °C - 900 °C seguimiento de enfriado lento y controlado.

Recocido

750 °C. Enfriamiento lento.

Estado de suministro

Dureza a la entrega ≤ 240 HB.

Aptitudes de empleo

Según tratamiento térmico realizado y características mecánicas deseadas: Acero de alta resistencia al carbono para trabajar en caliente y en frío.

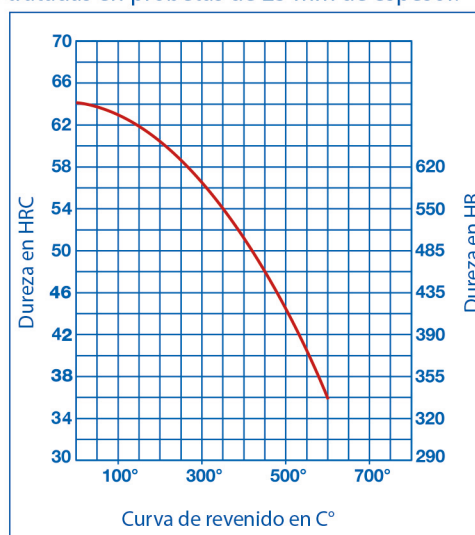
Tratamiento térmico

Temple: - precalentamiento a 690 °C,
- calentamiento a 850 °C,
- temple agitado con agua o aceite caliente,
o en baños de sales.

Revenido: A partir de los 130°C, según las características mecánicas y durezas deseadas.

Curva de revenido

Muestras tratadas en probetas de 25 mm de espesor.



Aptitud a la soldadura

Altamente desaconsejada.

Diámetros: Tabla de conversión de pulgadas en mm

Pulgada	1/8	5/32	11/64	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8
mm	3,17	3,96	4,35	4,76	6,35	7,93	9,52	11,11	12,7	14,28	15,87
Pulgada	3/4	7/8	15/16	1	1.1/8	1.3/16	1.1/4	1.3/8	1.7/16	1.1/2	
mm	19,05	22,22	23,81	25,4	28,57	30,16	31,75	34,92	36,51	38,10	