

Ficha Técnica **Barras para uso Mecánico (SBQ)**



Acero para aplicación en elementos de maquinaria y cuyo principal objetivo es tener resistencia mecánica, tales como ejes, resortes, engranajes pequeños y aceros aptos para tratamientos térmicos. Estos aceros se entregan en condición de laminación y podrán ser sometidos a tratamientos térmicos por el usuario.

SAE/AISI	C	Mn	P máx	S máx	Si	Ni	Cr	Mo
1020	0.18/0.23	0.30/0.60	0.030	0.030				
1045	0.43/0.50	0.60/0.90	0.030	0.030				
4140	0.36/0.44	0.70/1.00	0.030	0.030	0.15/0.35		0.90/1.20	0.25/0.35
4320	0.17/0.22	0.45/0.65	0.030	0.030	0.15/0.35	1.65/2.00	0.40/0.60	0.25/0.30
4340	0.38/0.43	0.60/0.80	0.035	0.040	0.15/0.35	1.65/2.00	0.40/0.60	0.25/0.30
E4340	0.38/0.43	0.65/0.85	0.025	0.025	0.15/0.35	1.65/2.00	0.70/0.90	0.20/0.30
5160	0.56/0.64	0.75/1.00	0.030	0.030	0.15/0.35		0.70/0.90	
8620	0.18/0.20	0.70/0.90	0.030	0.030	0.15/0.35	0.40/0.70	0.40/0.60	0.15/0.25
8740	0.18/0.23	0.70/0.90	0.030	0.030	0.15/0.30	0.40/0.70	0.40/0.60	0.15/0.25

Máximo nivel de residual:

V: 0,03 % Cu: 0,08 % Ca: 0,01 %
Al: 0,02 % Σ Otros: 0,15 % máx.

PESO DE LOS BULTOS

Salvo acuerdo diferente, los bultos no están sujetos a tolerancia de peso. Sin embargo, en términos generales, se puede afirmar que los rollos producidos en CAP Acero poseen un peso promedio teórico de 2.000 kg +/- 10%

DIMENSIONES DE LAS BARRAS

Diámetro 1" a 4"
 25,4 mm a 101,6 mm

Largo a pedido de 3 m a 8 m

IDENTIFICACIÓN DE LOS BULTOS

Cada bulto se identifica con una etiqueta que contiene por lo menos:

- El tipo o calidad del acero
- El diámetro nominal de laminación
- El número de la hornada
- El peso real
- El número del bulto