

Ficha Técnica **Alambrón para Trefilación**



Acero para aplicación en elementos de maquinaria y cuyo principal objetivo es tener resistencia mecánica, tales como ejes, resortes, engranajes pequeños y aceros que se pueden endurecer superficialmente. 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	Bo (ppm)
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	0,20/0,30	
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	0,20/0,30	
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	
1022	0,18/0,23	0,70/1,00	0,025	0,025	0,10 máx.				
10B22	0,18/0,23	1,00/1,20	0,025	0,025	0,15/0,30				10-30

Máximo nivel de residual:

Cr: 0,06 %	Mo: 0,06 %	Cu: 0,08 %	Al: 0,02%
Ni: 0,06 %	V: 0,03 %	Ca: 0,01%	Σ Otros: 0,15 % máx.

PESO DE LOS ROLLOS

Salvo acuerdo diferente, los rollos 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 1.350 kg +- 10%

DIMENSIONES DE LOS ROLLOS

Diámetro interior (mm)	850 aprox.
Diámetro exterior (mm)	1,250 aprox.
Altura (mm)	700 a 1,000

DIMENSIÓN DEL ALAMBRE

Diámetro (mm)	5,5 a 17
---------------	----------

IDENTIFICACIÓN DE LOS ROLLOS

Cada rollo 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