

1.6523 20NiCrMo2-2 | 1.6526 20NiCrMoS2-2 | AISI 8620

Descripción resumida

El material 1.6523 es un acero de cementación aleado, que es muy popular por sus buenas propiedades mecánicas en el sector de automotor.

Análisis químico

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
min.	0,17	-	0,65	-	0,02	0,35	0,40	0,15
max.	0,23	0,30	0,95	0,025	0,035	2,20	0,70	0,25

Propiedades

calificación de soldadura: fácilmente soldable

tenacidad: muy buena

maquinabilidad: buena

resistencia a la corrosión: moderado

resistencia al desgaste: bueno (en el estado curado)

Las propiedades del material 1.6523 y 1.6526 son idénticos. Solo difieren en el contenido de azufre, lo que facilita la mecanización. La calificación de soldadura y la resistencia del desgaste son buenos.

Denominaciones internacionales

EN 10084	1.6523 20NiCrMo2-2
EN10263-3	1.6526 20NiCrMoS2-2
AISI	8620



Propiedades mecánicas a temperatura ambiente (ensayo transversal) material forjado

Re límite elástico	A alargamiento de rotura	KV resiliencia	Rm	HB dureza
		max. 40		max. 280

Características especiales

Almacenamos el material 1.6523 | 1.6526 certificado doble en una calidad particularmente excelente.

Propiedades físicas

densidad en kg/m ³	7,75
resistencia eléctrica a 20° en (Ω mm ²)m	0,12
el modulo de elasticidad (10 ³ MPa)	210
conductibilidad térmica a 20°C en W/(m K)	46
capacidad térmica especial a 20 en J/(kg K)	430

Areas de aplicación

El material 1.6523 esta usado frecuentemente para componentes cementados del automotor y en la ingeniería. Bajo la denominación SAE AISI 8620 el material se encuentra en Norteamérica.

Proceso

Nitrurar	posible
Templado a la llama	no posible
Temple por inducción	no posible
Maquanibilidad	posible

Aplicación

El 1.6523 se utiliza muchas veces para componentes en la industria y se existe en la sistema de dientes helicoidales, pasadores de guía y árboles de levas. Casquillos, vainas y cojinetes se van a fabricar del material.

El acero de cementación 1.6523 es adecuado para piezas que están cementado en caja.

Tratamiento

Normalizar: La normalización se lleva a cabo de una temperatura de ca. 910°C.

El enfriamiento posterior tiene lugar en el aire. Este puede mejorar la mecanización. Antes del endurecimiento de la caja se puede normalizar.

Recocido: A temperaturas desde 650 – 700°C el material es recocido. El posterior enfriamiento se realiza en el horno,

Bonificado: A 840 – 870°C se realizan la bonificación. El enfriamiento se realiza en función de la sección transversal en el aire o en aceite.

Revenido: Para mejorar la tenacidad y mantener estable la dureza se necesita una temperatura desde 200°C hasta 700°C.

Características especiales

Almacenamos el material 1.6523 | 1.6526 doble certificado y recocido blando en una especialmente excelente calidad.

Nuestro 1.6523 | 1.6526 almacén es US-inspeccionado. El grado de reducción de forja esta a min. 3,5.

Opciones de entrega

Serramos el material 1.6523 | 1.6526 exactamente a su dimension requerida.

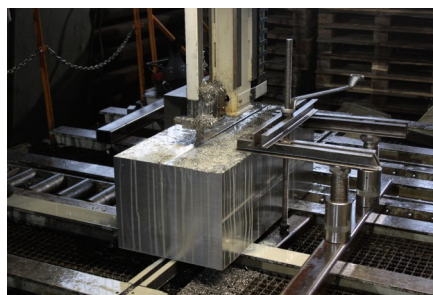
Posibilidad de solicitud

Quieren consultar el material 1.6523 | 1.6526 en la dimensión precisa? ¡Ninguna problema!

Nuestro personal competente estará encantado de ayudarle.

German Special Steel S.L.
Avda. del Plà 126, local 1.25
03730 Jávea/ Alicante

E-Mail: info@gss-spain.com
Tel.: +34 965 793 934



Nota: ¡La información contenida en esta ficha técnica es para la descripción, la responsabilidad está