

Acero 4320



C 0.17 / 0.23%	Ni 1.65 / 2.00%
Mn 0.45 / 0.65%	Mo 0.40 / 0.60%
Si 0.20 / 0.35%	Cr 0.20 / 0.30%

Acero 4320

Acero para cementación. El incremento en la cantidad de níquel hace que éste acero tenga una mejor penetración de la dureza superficial que el 8620, además de mejores propiedades mecánicas. Tiene buena maquinabilidad y se usa principalmente en piezas pequeñas y medianas.

Aplicaciones:

En partes que se requiera una dureza superficial con núcleo suave. Por ejemplo en engranes, piñones, levas, pernos, sinfines, ejes, etc.

Maquinabilidad: 65% tomando a el 1212 como el 100%.

Soldabilidad: Fácilmente soldable por cualquier método. Se recomienda un precalentamiento y un relevado de esfuerzos después de aplicar la soldadura.

Tratamientos Térmicos:

Forja: 1070° - 1230°C, enfriar en aire.

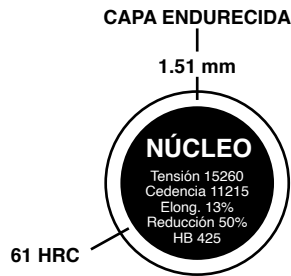
Recocido: 830° - 860°C, enfriar en horno.

Templado y Revenido: 900° - 950°C, enfriar en aire.

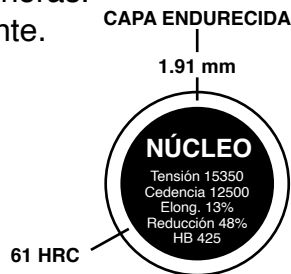
Tu mejor Aleado en Aceros Especiales

Para obtener máxima dureza superficial.

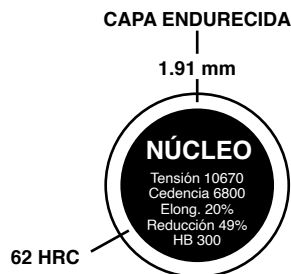
- 1 Cementar a 925°C por 8 horas.
- 2 Enfriar en aceite agitado.
- 3 Revenir a 150°C.



- 1 Cementar a 925°C por 8 horas.
- 2 Enfriar dentro del recipiente.
- 3 Calentar a 815°C.
- 4 Enfriar en aceite agitado.
- 5 Revenir a 150°C.



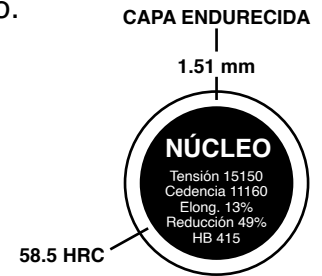
- 1 Cementar a 925°C por 8 horas.
- 2 Enfriar dentro de recipiente.
- 3 Calentar a 815°C.
- 4 Enfriar en aceite agitado.
- 5 Calentar a 775°C.
- 3 Enfriar en aceite agitado.
- 3 Revenir a 150°C.



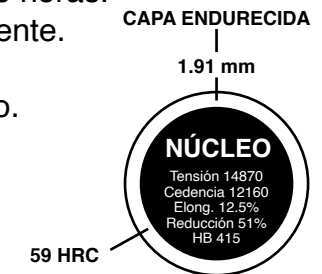
$\text{Kg/cm}^2 \times 14.22 = \text{lbs/pulg}^2$

Para obtener máxima tenacidad en el núcleo.

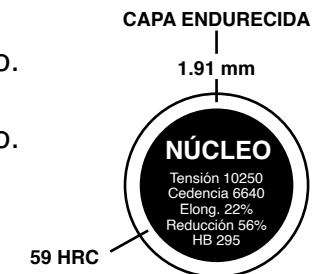
- 1 Cementar a 925°C por 8 horas.
- 2 Enfriar en aceite agitado.
- 3 Revenir a 230°C.



- 1 Cementar a 925°C por 8 horas.
- 2 Enfriar dentro del recipiente.
- 3 Calentar a 815°C.
- 4 Enfriar en aceite agitado.
- 5 Revenir a 230°C.



- 1 Cementar a 925°C por 8 horas.
- 2 Enfriar dentro de recipiente.
- 3 Calentar a 815°C.
- 4 Enfriar en aceite agitado.
- 5 Calentar a 775°C.
- 3 Enfriar en aceite agitado.
- 3 Revenir a 230°C.



*Estos valores son solo de referencia.

Tu mejor Aleado en Aceros Especiales