

# Acero W-1



**C** 1.05%  
**S** 0.20%  
**Mn** 0.20%

**Acero W-1** de temple al agua con el que se logra tener una buena resistencia al desgaste superficialmente y buena ductilidad en el interior. Es muy maquinable en su condición de recocido por lo que es de gran aplicación en herramientas para trabajos en frío.

## Aplicaciones:

- Dados cabeceadores
- Machuelos
- Cinceles
- Formones
- Cortadores
- Matrices
- Rimas
- Troqueles

## Tratamiento Térmico:

**Forjado:** Entre 955° - 980°C, enfriar en aire.

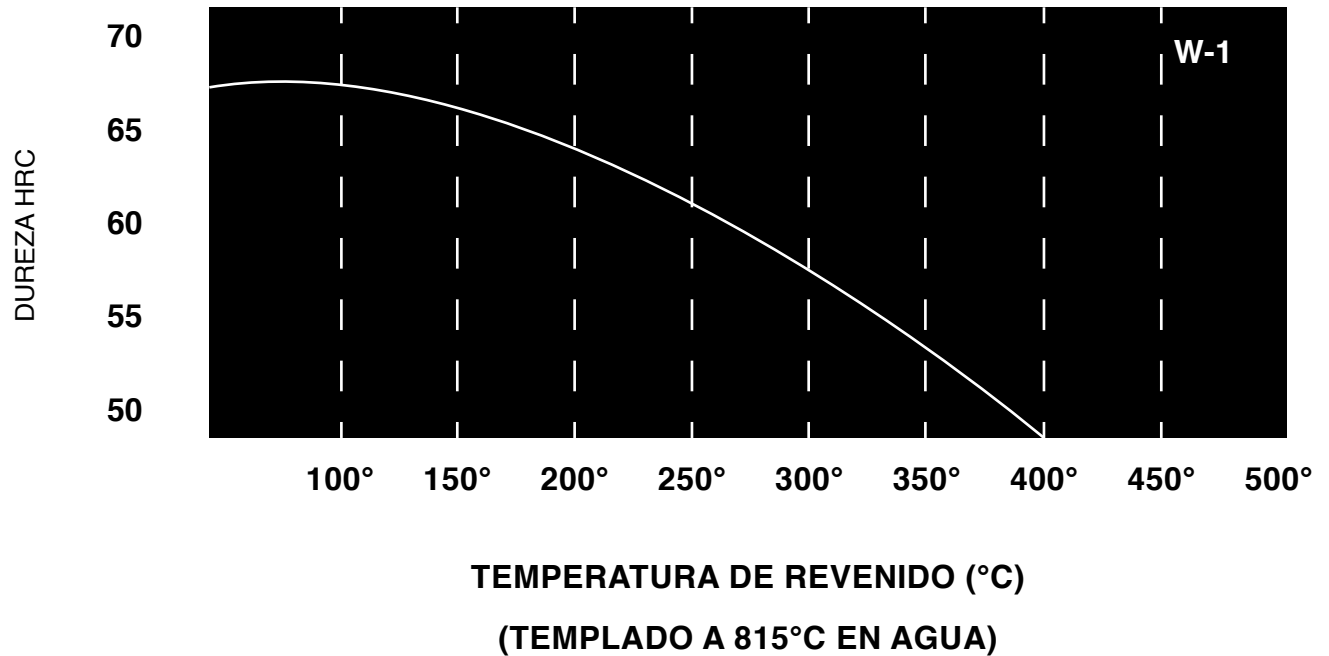
**Templado:** Calentar entre 780° - 815°C, para luego enfriar en salmuera a una concentración del 5 a 10%. Para secciones pequeñas se puede usar aceite como medio de enfriamiento para reducir el riesgo de una fractura o para minimizar la distorsión. Se recomienda usar hornos de atmósfera controlada, baños de sales u hornos al vacío para minimizar la descarburación.

**Revenido:** Se recomienda un rango 180° - 200°C, para lograr un buen balance entre resistencia y tenacidad. Dependiendo del uso se puede usar otros rangos de temperatura.

*Tu mejor Aleado en Aceros Especiales*

# Características Mecánicas

(Valores Promedio)



## RECOMENDACIONES CUANDO SE REQUIERAN OTRAS PROPIEDADES

Mayor resistencia al desgaste  
y mayor estabilidad dimensional = Acero D-2

*Tu mejor Aleado en Aceros Especiales*