

WN: 1.4528

DIN: X105CrCoMo18-2

- » Aleación promedio: C 1,07 Cr 17,30 Co 1,50 Mo 1,10 V 0,10 %
- » Color de identificación: Rosado/Negro
- » Estado de suministro: Recocido, dureza máxima 285 HB

Acero inoxidable martensítico aleado al cromo, cobalto, molibdeno y vanadio. Para fabricar cuchillas, herramientas y componentes en general que requieran alta resistencia al desgaste, alta tenacidad y resistencia a la corrosión. Para lograr máxima resistencia a la corrosión, recomendamos usar con la superficie con buen pulido.

APLICACIONES: Para fabricar herramientas de corte con gran duración del filo, ejemplo: navajas, instrumentos para corte quirúrgicos, cuchillas para las industrias del procesamiento de alimentos (avícolas, ganaderas, etc.). También, para rodamientos de rodillos resistentes a la corrosión, agujas de válvulas y pistones para máquinas frigoríficas. Ideal para la industria conservera y embotelladoras.

ESTADO DE EMPLEO: Para lograr el máximo desempeño, ANTINIT BÖHLER N690 debe ser templado y revenido de preferencia en hornos al vacío. La dureza debe aplicarse de acuerdo a cada necesidad. Para máxima resistencia a la corrosión se recomienda pulido espejo. No aplicar soldadura por fusión.

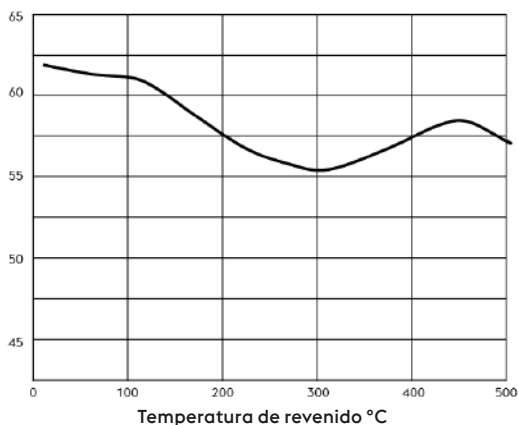
INDICACIONES PARA EL TRATAMIENTO TÉRMICO

Forjado °C	Recocido °C	Temple (austenización) °C	Dureza obtenible HRC
900-1050	800-850	1030-1080	58-60

» **Subcero necesario para alcanzar máxima resistencia al desgaste.**

» Revenido según diagrama:

Dureza HRC



Nota: La información brindada en la presente hoja técnica es de carácter referencial. Para información más detallada, por favor, solicitar asesoría técnica.