



Aceros Urquijo

ACEROS ESPECIALES



F-115 ACERO AL CARBONO



F-115 + NORMALIZADO

Equivalencias

URQUIJO	EUROPA EN	ALEMANIA DIN	FRANCIA AFNOR	ITALIA UNI	U.S.A SAE	JAPON JIS
F-115	C55	CK55	AF70C55	C55	1055	S55C

Aplicaciones

Piezas regularmente cargadas y de espesores no muy elevados: martillos, herramientas agrícolas, muelles, discos de embrague, tambores de freno, transmisiones...Ejes que tengan que resistir 70/90 kgs/mm² con buena tenacidad. Templa bien en agua y en aceite, pero conviene templar en aceite las piezas de pequeños espesores. Con temple por inducción o a la llama las piezas pueden quedar con una dureza superficial ≥ 57 HRC. No se recomienda la soldadura.

Composición química

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Ni
Mín.	0,52	0,60						
Máx.	0,60	0,90	0,40	0,045	0,045	0,40	0,10	0,40

Características mecánicas

Estado	Espesor \emptyset (mm)	Re N/mm ² (mínimo)	Rm N/mm ²	A % (mínimo)	Z % (mínimo)
Temple y revenido	≤ 16	550	800-950	12	30
	17-40	490	750-900	14	35
	41-100	420	700-850	15	40
Normalizado	≤ 16	370	680 mín	11	-
	17-100	330	640 mín	12	-
	101-250	300	620 mín	12	-

Tratamientos térmicos y durezas

Tratamientos	Temperatura	Enfriamiento
Normalizado	825-885°C	Aire
Temple	810-850°C	Agua o Aceite
Revenido	550-660°C	Aire

Dureza max. HBW	
En estado tratado para mejorar la aptitud al cizallado (+S)	En estado recocido de ablandamiento (+A)
255	229