

CO URSSA C45 / F114

Anteriores denominaciones: C 45

BUEN TEMPLE

Norma de referencia: EN 10083 parte 2

Núm. material: 1.0503

Soldadura: Buena
Plegado: No admite
Transformación: Excelente
Mecanización: Excelente



ESPECIFICACIONES GENERALES*

C **0,40-0,50**. Mn **0,50-0,80**. Si \leq **0,40**. P \leq **0,045**. S \leq **0,035**. Carbono equivalente **0,55**. Cr+Mo+Mi \leq **0,63**.
Rm **600/750** N/mm². ReH \geq **330** N/mm². A **17** %. Dureza Brinell **175/220** Hb.

APLICACIONES TÍPICAS

Elementos de máquinas de buena resistencia. Bloques hidráulicos, moldes y portamoldes.

Templa bien. Se puede emplear para piezas templadas por inducción que requieran durezas superficiales de 55 HRC.

SOLDADURA

Acero soldable por procesos de soldeo adecuados. Se requiere un precalentamiento y enfriamiento controlados, debiendo contemplar tratamiento térmico de alivio de tensiones después de soldar. Se recomienda precalentamiento 200-250°C y enfriamiento lento.

PLEGADO

Deficiente. Se puede mejorar la conformación aplicando recocido de ablandamiento o globular.

Se recomienda conformar siempre en caliente.

MECANIZACIÓN

Precisa de tratamiento de recocido o estabilizado posterior al oxicrote para eliminar la dureza superficial resultante.

EQUIVALENCIAS APROXIMADAS

IHA: **F-114**
CENIM: **F-1140/C45 K**
DIN: **CK 45**
SAE/AISI: **1045**
BS: **080M46**
UNI: **1C45**

Programa de existencias C 45

- Amplia gama de espesores, formatos de chapa y bobinas desde 2 hasta 200 mm de espesor.
- Consulte nuestras existencias de almacén para cada suministro así como los plazos de entrega para formatos no disponibles en: comercial@acerosurssa.es
- También servimos partes de chapa, cortadas a longitudes múltiples de 1.000 mm manteniendo la anchura.
- Oxicrote de piezas a medida desde 8 mm hasta más de 500 mm de espesor.

Tratamientos térmicos

| Tratamiento | Temperatura | Enfriamiento |
|---------------------------|-------------------------------------|----------------------------|
| Recocido de ablandamiento | 670-710 °C | Aire |
| Recocido globular | 710 °C / 6 horas 670°C / 8 horas | 10 °C /hora hasta 650°C |
| Normalizado | 840 - 870 °C | Aire |
| Temple | 830 - 850 °C | Agua |
| | 840 - 860 °C | Aceite |
| Revenido | 500 - 650 °C | Aire |

* Las especificaciones generales son orientativas. Para cada suministro se ofrece certificado con los datos garantizados para la partida entregada.