

C45+S

Acero al carbono para construcción mecánica.

Cuando se realiza el corte del acero a través de oxicorte, se genera dureza superficial. Por tanto es necesario aplicar un tratamiento de recocido o estabilizado posterior.

Se puede conformar en caliente. Para conformar en frío hay que tener en cuenta que es necesario realizar un recocido previo. Se puede endurecer superficialmente hasta 55 HRC por temple. Para soldar es recomendable precalentar a 200-250°C y realizar un enfriamiento controlado.

Aplicaciones:

Acero para construcción de moldes y herramientas, piezas de grandes estructuras, placas soporte, guías, agricultura y en general para elementos de máquinas de buena resistencia.

EQUIVALENCIA.

F-114

EURONORMA: EN 10083

ANÁLISIS QUÍMICO

| C | Si | Mn | P | S | Ceq |
|-------------|-------|------------|-------|-------|-------|
| 0,42 - 0,50 | ≤0,40 | 0,5 - 0,80 | ≤0,03 | ≤0,03 | ≤0,55 |

PROPIEDADES MECÁNICAS

| Estado de suministro | Dureza (HB) | Re (N/mm ²) | Rm (N/mm ²) | A (%) |
|----------------------|-------------|-------------------------|-------------------------|-------|
| Distensionado | 175-220 | ≥315 | 600-750 | >17 |