

CHAPA AZUL CALIBRADA LAMINADA EN FRIO

Composición

Acero fino:

- Cuyo contenido en carbono esta entre el 0,65 y 0,80 %.
- Una débil adición de Cromo (del 0,2 al 0,5%) variable en función de su espesor, permite garantizar un éxito en el temple en aceite. Evitar en todos los casos el temple al agua, generador de deformaciones y fisuras. Las durezas, en el centro y en la superficie, medidas después del temple, sobre una chapa espesa, no arrojaron diferencias más que de algunos puntos de Rockwell C.

Características mecánicas

Relaminadas en frio las chapas calibradas presentan una resistencia a la ruptura superior a los 850 N/mm² permitiendo frecuentemente su utilización sin ningún tratamiento térmico suplementario.

Templadas al aceite, en estado bruto de temple sin revenido se obtienen durezas mínimas de 58 a 60 Rockwell C.

Aplicaciones

Calibres, levas, instrumentos de medida, contraplacas de moldes, calas de espesor, plantillas, pequeños utillajes y en general todas las piezas que deban llevar una resistencia al desgaste mediana.

TOLERANCIA EN ESPESORES	
ESPESORES mm	TOLERANCIAS mm
0,3	+/- 0,03
0,4 a <0,6	+/- 0,04
0,6 a <1,0	+/- 0,05
1,0 a <1,5	+/- 0,06
1,5 a <2,5	+/- 0,07
2,5 a <4,0	+/- 0,09
4,0 a <5,5	+/- 0,11
5,5 a <8,0	+/- 0,15
8,0 a 15,0	+/- 0,40

STOCK DISPONIBLE	
FORMATO mm	ESPESORES mm
1500X260	0,3 - 0,4 - 0,6 - 0,7
	0,8 - 0,9 - 1 - 1,2 -
	1,5 - 2 - 2,5 - 3 -
	3,5 - 4 - 4,5 - 5 -
	5,5 - 6 - 6,5 - 8 - 9
	10

Tratamiento térmico

- **Temple al aceite a 840° C**

Se recomienda calentar en un horno con atmósfera neutra o ligeramente reductora o bien en un baño de sales que tenga las propiedades químicas análogas con el fin de evitar la decarburacion. La templabilidad es excelente ya que, en un ensayo efectuado sobre chapa de 8 mm. ha dado los resultados siguientes:

En superficie 64/65 HRC

En el centro 60/64 HRC

- **Revenido**

Según empleo: en los casos donde se busca la más alta dureza es indispensable. no obstante. hacer un revenido entre los 180 a 200°C

