

AISI-SAE 1060 (UNS-GB6)



ANÁLISIS QUÍMICO TÍPICO (%)

C	Mn	P	S	Si
0.60	0.75	0.040 máx.	0.050 máx.	0.25

CARACTERÍSTICAS Y USO:

Acero considerado de alto Carbono, presenta buena forjabilidad, no es recomendable para ser sometido a proceso de soldadura en condición de temple presenta durezas cercanas a los 65 HRC, cuando es endurecido de forma adecuada la estructura consiste de martensita rica en carbono esencialmente libre de carburos.

Sus principales aplicaciones son para la fabricación de herramientas de mano como martillos, mazos, partes en donde se requiere buena resistencia al desgaste, flechas, resortes, cuchillos, hachas etc.

Aparte de tener aplicaciones automotrices y agrícolas es ideal para aplicaciones de forja en caliente, su gran resistencia al desgaste y una adecuada respuesta al temple lo hacen un acero de alta resistencia sin ser un acero aleado.

MAQUINABILIDAD

50% tomando el 1212 como 100%

SOLDABILIDAD

Por su alto contenido de carbón no es muy fácil de soldar.

PROPIEDADES MECANICAS:

	Resistencia a la tensión	Límite elástico	Elongación en 2 ^o %	Reducción de área %	Dureza Brinell*
MPa	680	370	12	30	201
Ksi	98	54			

TRATAMIENTO TÉRMICO:

Normalizado: Calentar a 885 °C (1625 °F) y enfriar al aire.

Recocido: Calentar a 830 °C (1625 °F), enfriar en el horno hasta 650 °C (1200°F) a una velocidad no mayor a 28°C (50°F) por hora.

NOTA: Los datos expresados corresponden a los valores promedio que se espera cumpla el material. Tales valores se presentan para orientar al usuario. Por ningún motivo se deben considerar estrictamente exactos para su uso en el diseño.



DAGA ACEROS ESPECIALES

BOULEVARD ANACLETO
GLEZ FLORES #305
CEL:3787077518,
3781071265
daga_byn@hotmail.com

Endurecido: Calentar uniformemente en horno de atmosfera controlada hasta 815°C (1500°F) enfriar rápidamente en agua o salmuera. Para delgadas templar en aceite.

Revenido: Revenir inmediatamente después del temple a la temperatura adecuada de acuerdo a la dureza deseada.

NOTA: Los datos expresados corresponden a los valores promedio que se espera cumpla el material. Tales valores se presentan para orientar al usuario. Por ningún motivo se deben considerar estrictamente exactos para su uso en el diseño.