



Acero AISI-SAE H13, ASTM A-681

ANÁLISIS QUÍMICO TÍPICO (%)

C	Si	Cr	Mo	V
0.40	1.00	5.20	1.30	0.95

CARACTERÍSTICAS:

Acero H-13 de temple al aire que combina excelente tenacidad y resistencia al calor. Es ampliamente usado donde la resistencia a la fatiga térmica es muy importante. También puede usarse en trabajo en frío por su excelente tenacidad.

APLICACIONES:

- Dados de Extrusión de Aluminio
- Moldes de Fundición de Aluminio
- Moldes de Fundición de Zinc
- Dados de Forja en Caliente
- Moldes de Inyección de Plástico
- Dados Cabeceadores
- Punzones para Perforar en Caliente
- Dados para Recalcar en Caliente
- Insertos de Dados Cabeceadores

MAQUINABILIDAD:

La maquinabilidad y rectificabilidad en estado recocido es aproximadamente un 70% de un acero tipo W1(1% C).

PROPIEDADES FÍSICAS:

Densidad (20°C/68°F) 7.80 g/cmm³/ 0.282 lb/in³

Punto de fusión 1427°C 2600°F

PROPIEDADES MECANICAS:

Tensile strength, ultimate 1200-1590 MPa 174000-231000 psi

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

BLVD ANACLETO GLEZ
FLORES # 305 TEPATITLAN
DE MORELOS Tel:
3787077518, 3781071265

Tensile strength, yield	1000-1380 MPa	145000-200000 psi
%E	50.00%	

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

BLVD ANACLETO GLEZ
FLORES # 305 TEPATITLAN
DE MORELOS Tel:
3787077518, 3781071265

TRATAMIENTO TÉRMICO:

Forjado: Entre 1120 – 1160°C, no forjar por debajo de 930°C. Enfriar en horno o en cal.

Templado: Calentar uniformemente a una temperatura de entre 1010° – 1025°C y mantenerla por lo menos 20 minutos más 2 minutos por centímetro de espesor y luego enfriar al aire. Para controlar la descarburación, si no se cuenta con hornos de atmósfera controlada se deberán empacar las piezas en rebaba de hierro colado o en hojas de acero inoxidable.

Revenido: Se recomienda revenir a temperatura de entre 510° – 600°C, las herramientas que van a trabajar en caliente no debe revenirse a temperaturas menores a las de la operación. Se recomienda precalentar la herramienta antes de empezar a trabajarla.

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.