



Registro: 219/CS



Registro: 024/CA

MATRÍZ

Av. Huehuetoca y Herreros No. 20, Col. Zona Industrial Xhala, Cuautitlán Izcalli, Edo. de México.

SUCURSALES

Av. Hércules No.301A. Bodega 11, Polígono Empresarial. Sta. Rosa de Jáuregui. Qro. C.P. 76220

Calle F No. 12, Nave A Parque Industrial Puebla 2000 Puebla. C.P. 72225

Tels: (55) 5872 76 74 | (55) 5378 37 11

## ACERO AISI H13

### 1.- Descripción:

Acero 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.

Tratamientos térmicos:

**Forjado:** entre 1120° - 1160°c, no forjar abajo de 930°c. Enfriar en horno o en cal.

**Templado:** calentar la pieza uniformemente entre 1010°- 1025°c y mantenerla por lo menos 20 minutos, Más 2 minutos adicionales por centímetro de espesor y Luego enfriar en aire. Se sugiere usar hornos de atmósfera Controlada para controlar la descarburación, si no se Deberá empacar la pieza en rebaba de hierro colado o en Hoja 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 operación. Se recomienda precalentar la herramienta Antes de empezar a trabajarla.

### 2.- Aplicaciones:

Moldes de fundición de Aluminio y Zinc

Dados cabeceadores, de extrusión, de forja y para recalcar en Caliente

Moldes de inyección de Plásticos

Punzones para perforar en caliente

### 3.- Composición Química:

Carbono.....	0.40 %
Silicio.....	1.0 %
Magnesio.....	0.35 %
Cromo.....	5.25 %
Molibdeno.....	1.30 %
Wolframio.....	1.20 %
Vanadio.....	0.30 %