

Acier pour nitruration

Norme de référence EN ISO 683-5

État de livraison Trempé et revenu (+QT)

Composition chimique (% en masse)

%	C	Si	Mn	P	S	Al	Cr	Mo	Ni
Min.	0,30	—	0,40	—	—	0,80	1,50	0,15	0,85
Max.	0,37	0,40	0,70	0,025	0,035	1,20	1,80	0,25	1,15

Caractéristiques mécaniques suivant NF EN ISO 683 - 5

à température ambiante à l'état trempé revenu (+QT)

Diamètre mm	Re min. MPa	Rm MPa	A min. (%)	KV min. (J)
16 - 40	680	900 - 1100	10	30
40 - 100	650	850 - 1 050	12	30
100 - 160	600	800 - 1 000	13	35
160 - 250	600	800 - 1 000	13	35

Traitements thermiques

Recuit d'adoucissement			Trempe		Revenu	Nitruration	
°C	Refroidissement	Dureté de recuit HB	°C	Milieu de trempe	°C	°C	Dureté HV
650 - 700	Four	≤248	870 - 930	Huile ou eau	580 - 700	480 - 570	950

Applications

Acier pour nitruration pour des pièces de grandes sections et toutes pièces sollicitées en frottement.
Tiges de pistons · Pièces, vis et fourreaux d'extrusion · Cylindres · Roues dentées.

Gamme de stock

Ronds laminés ou forgés, écroutés (+QT) 15 - 650 mm