

AÇOS

Construção Mecânica





**SÃO CERCA DE
10.000 TONELADAS**



**EM AÇOS E METAIS A
PRONTA ENTREGA**



GGD 1020

AÇO CONSTRUÇÃO MECÂNICA

Composição Química

C	Mn	Si	Cr	Al	P	S
0,17 – 0,24	0,30 – 0,60	0,40 máx.	– – –	– – –	0,04 máx.	0,05 máx.
0,18 – 0,23	0,60 – 0,90	0,15 – 0,35	0,30 – 0,40	0,02 – 0,05	0,025 máx.	0,02 – 0,04

Similaridade

SAE 1020, W.Nr. 1.1151,
DIN C22E / CK22, UNS
G10200, VT20, GERDAU
1020

Condições de Fornecimento

Fornecido com dureza
máxima de 260 HB.

Cores de Identificação



Generalidades

O aço GGD 1020 é um dos aços ao carbono mais comum utilizado como aço para cementação com excelente relação custo benefício comparado com aços mais ligados para o mesmo propósito. Possui excelente plasticidade e soldabilidade. Após cementação é beneficiado, mas possui menor capacidade de endurecimento, comparado com o GGD 8620, por exemplo.

Aplicações

É utilizado em componentes mecânicos de uso como engrenagens, eixos, virabrequins, eixos-comando, pinos guia, anéis de engrenagem, colunas, catracas, capas.

Forjamento

O aço GGD 1020 deve ser realizado na temperatura mínima de 900°C e máxima de 1260°C.

Tratamento Térmico

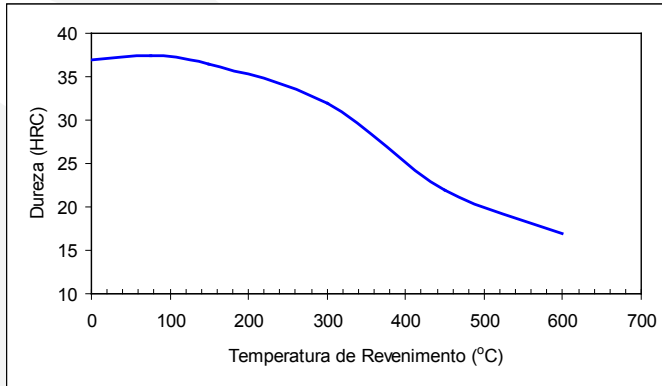
Recozimento: O tratamento deve ser feito na temperatura entre 850 – 870°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar lentamente no forno.

Normalização: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 920 – 950°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar ao ar. Em casos especiais pode se utilizar ar forçado.

Cementação: Podem ser utilizados os processos de cementação em caixa, a gás ou em banho de sal. A temperatura deve estar entre 900 – 925°C. O tempo de cementação deve ser controlado em função do potencial de carbono e da profundidade de endurecimento especificados. A cementação deve ser seguida pelo beneficiamento.

Têmpera: A têmpera pode ser realizada diretamente após a cementação, bastando para isto diminuir a temperatura até 840 – 850°C, manter pelo tempo necessário para homogeneizar a temperatura na seção transversal e resfriar em água. A têmpera pode ser realizada também após a cementação com resfriamento do componente até a temperatura ambiente. Neste caso, utilizar o mesmo procedimento descrito.

Revenimento: Deve ser realizado imediatamente após a têmpera quando a temperatura atingir cerca de 70°C. O revenimento é realizado em temperaturas entre 150 – 200°C. No revenimento não há queda significativa da dureza, mas se garante uma melhor resistência à fratura e a formação de trincas superficiais na retífica.



Curva de Revenimento. Têmpera a partir de 845°C.

Nitretação: Este aço pode ser nitretado para elevar a resistência ao desgaste pelo endurecimento superficial. Para a nitretação o componente deve ser no estado recozido. A nitretação pode ser por processo gasoso ou de plasma. A presença da Camada Branca é imprescindível, com uma espessura superior a 12 µm.

As informações contidas neste catálogo são orientativas, dependendo da característica da matéria prima e das condições de teste.



GGD 1045

AÇO CONSTRUÇÃO MECÂNICA

Composição Química

C	Mn	Si	Cr	Al	P	S
0,43 -	0,60 -	0,40 máx.	----- ---	----- ---	0,04 máx.	0,05 máx.
0,43 -	0,60 -	0,15 -	0,30 -	0,02 -	0,025 máx.	0,02 -
0,48	0,90	0,35	0,40	0,05		0,04

Similaridade

SAE 1045 • W.Nr. 1.1191
DIN C 45E / CK45
UNS G10450 • VT45
GERDAU 1045

Condições de Fornecimento

Fornecido com dureza
máxima de 260 HB.

Cores de Identificação



Generalidades

O aço GGD 1045 é um aço para beneficiamento com temperabilidade baixa, ou seja, baixa penetração de dureza na seção transversal, não se recomendando seu uso para seções superiores a 60 mm. Possui uma boa relação entre resistência mecânica e resistência à fratura. É utilizado em geral com durezas de 180 a 300 HB. Para grandes seções utilizar o tratamento térmico de normalização.

Aplicações

É utilizado na fabricação de componentes de uso geral onde seja necessária uma resistência mecânica superior a dos aços de baixo carbono convencionais. Aplicado principalmente em eixos em geral, pinos, cilindros, ferrolho, parafusos, grampos, braçadeiras, pinças, cilindros, pregos, colunas, entre outros.

Forjamento

O aço GGD 1045 deve ser realizado na temperatura mínima de 870°C e máxima de 1240°C.

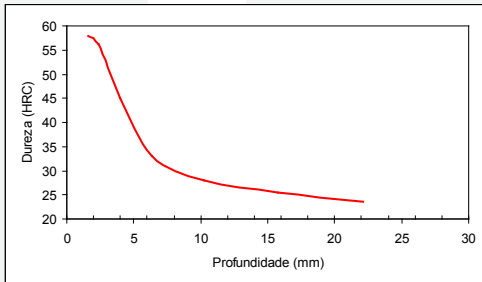
Tratamento Térmico

Recozimento: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 800 – 850°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar lentamente no forno.

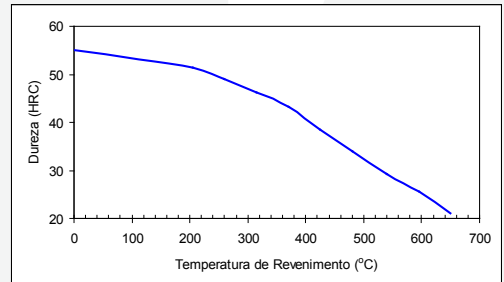
Normalização: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 880 – 900°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar ao ar. Em casos especiais pode se utilizar ar forçado.

Têmpera: Austenitizar em temperatura entre 820 – 850°C. Aquecer por 1 hora para cada 25 mm de espessura. Resfriar em água ou polímero. Para resfriamento em óleo (seções menores do que 10 mm) temperar a partir de 840 – 860°C.

Revenimento: Deve ser realizado imediatamente após a têmpera quando a temperatura atingir cerca de 70°C. A temperatura de revenimento deve ser selecionada de acordo com a dureza especificada para o componente. Para isto utilizar a curva de revenimento orientativa. Manter na temperatura de revenimento por no mínimo 1 hora para cada 25 mm de espessura e utilizar no mínimo por duas horas. Resfriar em ar calmo.



Curva de Temperabilidade



Curva de Revenimento. Têmpera a partir de 850°C.

Nitretação: Este aço pode ser nitretado para elevar a resistência ao desgaste pelo endurecimento superficial. A dureza máxima depende da condição prévia de tratamento térmico. Nitretar com Camada Branca, Componentes beneficiados antes da nitretação terão melhor característica de endurecimento atingindo dureza máxima próxima de 600 HV. Recomenda-se profundidade de endurecimento entre 0,30 e 0,60 mm.

Têmpera Superficial: Aquecer rapidamente até a temperatura de 820 – 860°C e resfriar em água ou óleo. As condições de tratamento dependem do tamanho e geometria da peça, bem como da dureza desejada e das características do equipamento.

As informações contidas neste catálogo são orientativas, dependendo da característica da matéria prima e das condições de teste.

GGD
4140

AÇO CONSTRUÇÃO MECÂNICA

Composição Química

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,38	0,10	0,75	0,80	0,15
–	–	–	–	–
0,43	0,35	1,00	1,10	0,25

Similaridade

W.Nr. 1.7223
DIN 42CrMo4
UNS G41400 • VL40
GERDAU 4140

Condições de Fornecimento

Fornecido com dureza máxima de 340 HB.

Fornecido no estado temperado e revenido sob consulta prévia.

Cores de Identificação



Generalidades

O aço GGD 4140 é um aço para beneficiamento com temperabilidade média, ligado ao cromo e molibdênio, utilizado na fabricação de diferentes componentes mecânicos onde se deseja uma boa combinação de resistência mecânica média e resistência à fratura. Também possui elevada resistência à fadiga.

Aplicações

É utilizado em componentes para sistemas mecânicos de uso geral onde o uso do aço SAE 1045 não se aplica por consequência de sua melhor capacidade de endurecimento em maiores seções transversais, resistência à fadiga e à fratura. Utilizado em rolamentos, cilindros, engrenagens, eixos hidráulicos, eixos furados, anéis, porcas e parafusos, tirantes, etc.

Forjamento

O aço GGD 4140 deve ser realizado na temperatura mínima de 925°C e máxima de 1220°C.

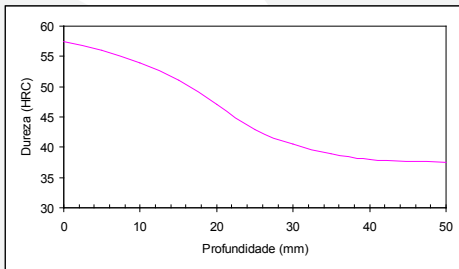
Tratamento Térmico

Recozimento: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 850°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar lentamente no forno.

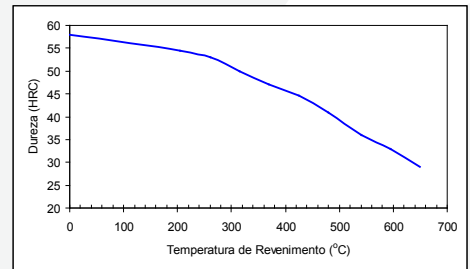
Normalização: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 870 – 900°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar ao ar. Em casos especiais pode se utilizar ar forçado.

Têmpera: Austenitizar em temperatura entre 840 – 870°C. Aquecer por 1 hora para cada 25 mm de espessura e adicionar 1 hora para cada 25 mm adicionais. Resfriar em óleo ou polímero. O resfriamento em polímero conduz a menor variação dimensional e maior homogeneidade microestrutural.

Revenimento: Deve ser realizado imediatamente após a têmpera quando a temperatura atingir ~ 70°C. A temperatura de revenimento deve ser selecionada de acordo com a dureza especificada no componente. Para isto utilizar a curva de revenimento. Manter na temperatura de revenimento por no mínimo 1 hora para cada 25 mm de espessura e utilizar no mínimo por duas horas. Não revenir entre 230-370°C por causa da fragilidade ao revenido.



Curva de Temperabilidade



Curva de Revenimento. Têmpera a partir de 850°C.

Nitretação: Este aço pode ser nitretado para elevar a resistência ao desgaste pelo endurecimento superficial. A dureza máxima depende da condição prévia de tratamento térmico. Componentes beneficiados antes da nitretação terão melhor característica de endurecimento atingindo dureza máxima próxima de 800 HV. Recomenda-se profundidade de endurecimento entre 0,30 e 0,60 mm.

Têmpera Superficial: Pode ser realizada por processo de chama ou indução para durezas superiores a 55 HRC.

As informações contidas neste catálogo são orientativas, dependendo da característica da matéria prima e das condições de teste.

GGD 4320

AÇO CONSTRUÇÃO MECÂNICA

Composição Química

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,17 – 0,22	0,15 – 0,35	0,45 – 0,65	0,40 – 0,60	1,65 – 2,00	0,20 – 0,30

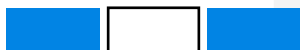
Similaridade

W.Nr. 1.7225,
DIN 20NiCrMo6
UNS G 43200

Condições de Fornecimento

Fornecido com dureza máxima de 260 HB.

Cores de Identificação



Generalidades

O aço GGD 4320 é um aço para beneficiamento ligado ao cromo, níquel e molibdênio e com baixo teor de carbono para facilitar a soldagem. O baixo teor de carbono permite o uso de cementação para elevar a resistência ao desgaste. Possui temperabilidade média com combinação de resistência mecânica média e resistência à fratura.

Aplicações

É utilizado em componentes para sistemas mecânicos onde se necessita uma homogeneidade de dureza ao longo da seção transversal em pequenas ou grandes seções. Por seu menor teor de carbono as durezas são menores se comparadas a dos aços com 0.40%. Suas principais aplicações são; eixos, engrenagens, capas de rolamento, engrenagens planetárias, pinhões, colunas, coroas, mangas e cilindros.

Forjamento

O aço GGD 4320 deve ser realizado na temperatura mínima de 870°C e máxima de 1240°C.

Tratamento Térmico

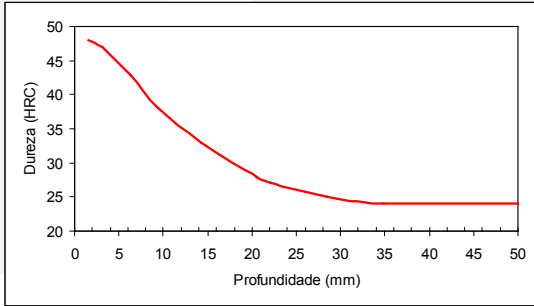
Recozimento: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 870°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar no forno. Usualmente usado no estado esferoidizado, para isso reaquecer a 680 – 700°C, manter por 8 horas, resfriar no forno até 300°C e depois ao ar.

Normalização: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 920 – 930°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar ao ar. Em casos especiais pode se utilizar ar forçado.

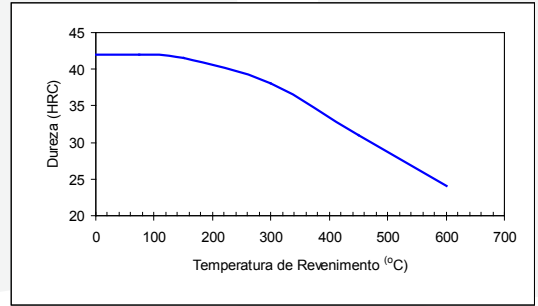
Cementação: Podem ser utilizados os processos de cementação em caixa, a gás ou em banho de sal. A temperatura deve estar entre 900 – 925°C. O tempo de cementação deve ser controlado em função do potencial de carbono e da profundidade de endurecimento especificados.

Têmpera: A têmpera pode ser realizada diretamente após a cementação, bastando para isto diminuir a temperatura até 840 – 850°C, manter pelo tempo necessário para homogeneizar a temperatura na seção transversal e resfriar em óleo. A têmpera pode ser realizada também após a cementação com resfriamento do componente até a temperatura ambiente. Neste caso, utilizar o mesmo procedimento descrito.

Revenimento: Deve ser realizado imediatamente após a têmpera quando a temperatura atingir cerca de 70°C. O revenimento é realizado em temperaturas entre 150 – 200°C. No revenimento não há queda significativa da dureza, mas se garante uma melhor resistência à fratura e a formação de trincas superficiais na retífica.



Curva de Temperabilidade



Curva de Revenimento. Têmpera a partir de 850°C.

Nitretação: Este aço pode ser nitretado para elevar a resistência ao desgaste pelo endurecimento superficial. A dureza máxima depende da condição prévia de tratamento térmico. Componentes beneficiados antes da nitretação terão melhor característica de endurecimento atingindo dureza máxima próxima de 800 HV. Recomenda-se profundidade de endurecimento entre 0,30 e 0,60 mm e Camada Branca não inferior a 10 µm.

As informações contidas neste catálogo são orientativas, dependendo da característica da matéria prima e das condições de teste.

GGD 4340

AÇO CONSTRUÇÃO MECÂNICA

Composição Química

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,38	0,15	0,60	0,80	1,65	0,20
–	–	–	–	–	–
0,43	0,30	0,80	1,10	2,00	0,30

Similaridade

W.Nr. 1.6565
DIN 40NiCrMo6
UNS G43400 • VM40
GERDAU 4340

Condições de Fornecimento

Fornecido com dureza máxima de 260 HB.
Fornecido no estado temperado e revenido sob consulta prévia.

Cores de Identificação



Generalidades

O aço GGD 4340 é um aço para beneficiamento com elevada temperabilidade, ligado ao cromo-níquel-molibdênio, utilizado na fabricação de diferentes componentes mecânicos, inclusive com seções espessas, quando se deseja uma combinação de resistência mecânica média e resistência à fratura. Também possui elevada resistência à fadiga.

Aplicações

É utilizado em componentes para sistemas mecânicos, principalmente estruturais, onde se necessita uma homogeneidade de dureza ao longo da seção transversal em pequenas ou grandes seções. Suas principais aplicações são; eixos, engrenagens, engrenagens planetárias, colunas, mangas e cilindros.

Forjamento

O aço GGD 4340 deve ser realizado na temperatura mínima de 900°C e máxima de 1220°C.

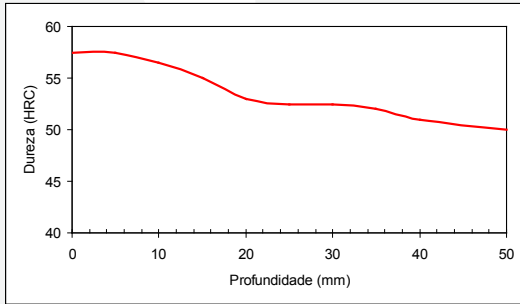
Tratamento Térmico

Recozimento: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 850°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar lentamente no forno.

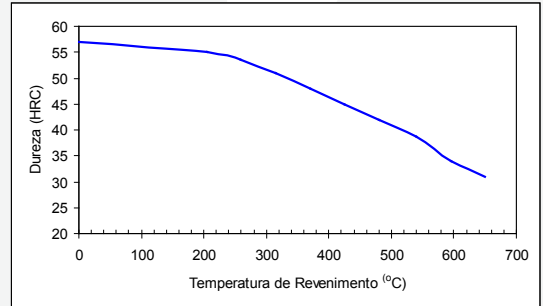
Normalização: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 860 – 880°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar ao ar. Em casos especiais pode se utilizar ar forçado.

Têmpera: Austenitizar em temperatura entre 840 – 870°C. Aquecer por 1 hora para cada 25 mm de espessura e adicionar 1 hora para cada 25 mm adicionais. Resfriar em óleo ou polímero. O resfriamento em polímero conduz a menor variação dimensional e maior homogeneidade microestrutural.

Revenimento: Deve ser realizado imediatamente após a têmpera quando a temperatura atingir cerca de 70°C. A temperatura de revenimento deve ser selecionada de acordo com a dureza especificada para o componente. Para isto utilizar a curva de revenimento orientativa. Manter na temperatura de revenimento por no mínimo 1 hora para cada 25 mm de espessura e utilizar no mínimo por duas horas. Não revenir no intervalo de temperatura entre 230-370°C por causa da possibilidade de induzir à fragilidade ao revenido.



Curva de Temperabilidade



Curva de Revenimento. Têmpera a partir de 850°C.

Nitretação: Este aço pode ser nitretado para elevar a resistência ao desgaste pelo endurecimento superficial. A dureza máxima depende da condição prévia de tratamento térmico. Componentes beneficiados antes da nitretação terão melhor característica de endurecimento atingindo dureza máxima próxima de 800 HV. Recomenda-se profundidade de endurecimento entre 0,30 e 0,60 mm.

Têmpera Superficial: Pode ser realizada por processo de chama ou indução para durezas superiores a 55 HRC.

As informações contidas neste catálogo são orientativas, dependendo da característica da matéria prima e das condições de teste.

GGD 8620

AÇO CONSTRUÇÃO MECÂNICA

Composição Química

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0,17	0,10	0,60	0,35	0,35	0,15
–	–	–	–	–	–
0,23	0,40	0,95	0,75	0,75	0,25

Similaridade

SAE 8620 • W.Nr. 1.6523
DIN 21NiCrMo2
UNS G86200 • VB20
GERDAU 8620

Condições de Fornecimento

Fornecido com dureza máxima de 260 HB.

Cores de Identificação



Generalidades

O aço GGD 8620 é um aço para cementação e posterior beneficiamento ligado ao níquel, cromo, e molibdênio o que lhe confere melhor temperabilidade. A cementação é utilizada para aumentar a resistência ao desgaste em um núcleo de boa resistência mecânica e à fratura. Após cementação a dureza superficial pode atingir 62 HRC.

Aplicações

É utilizado em componentes mecânicos de uso como; pinos guia, anéis de engrenagem, colunas, cruzetas, catracas, capas, eixos, coroas, virabrequins, eixos-comando, pinos, guia, pinhões, engrenagens em geral.

Forjamento

O aço GGD 8620 deve ser realizado na temperatura de mínima de 900°C e máxima de 1240°C.

Tratamento Térmico

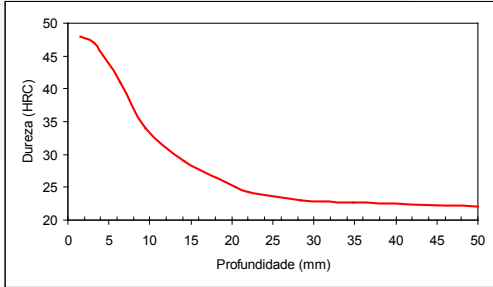
Recozimento: O tratamento deve ser feito na temperatura entre 820 – 840°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar no forno.

Normalização: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 910 – 930°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar ao ar. Em casos especiais pode se utilizar ar forçado.

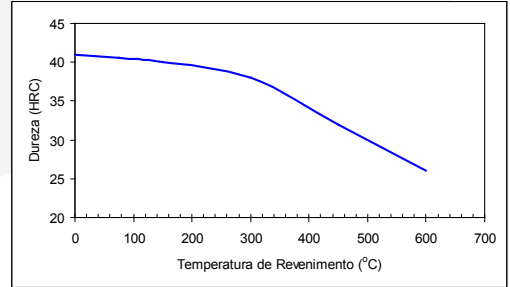
Cementação: Podem ser utilizados os processos de cementação em caixa, a gás ou em banho de sal. A temperatura deve estar entre 900 – 925°C. O tempo de cementação deve ser controlado em função do potencial de carbono e da profundidade de endurecimento especificados. A cementação deve ser seguida pelo beneficiamento.

Têmpera: A têmpera quando realizada diretamente após a cementação, diminuir a temperatura até 840 – 860°C, manter pelo tempo necessário para homogeneizar a temperatura na seção transversal e resfriar em óleo ou água dependendo da seção e geometria. Para têmpera convencional utilizar a temperatura de 840 – 870°C com o mesmo procedimento descrito.

Revenimento: Deve ser realizado imediatamente após a têmpera quando a temperatura atingir cerca de 70°C. O revenimento é realizado em temperaturas entre 150 – 200°C. No revenimento não há queda significativa da dureza, mas se garante uma melhor resistência à fratura e a formação de trincas superficiais na retífica.



Curva de Temperabilidade (máxima).



Têmpera a partir de 850°C. Revenimentos duplos de 2 horas cada.

Nitretação: Este aço pode ser nitretado para elevar a resistência ao desgaste pelo endurecimento superficial. Para a nitretação o componente deve ser apenas temperado e revenido ou recozido. É indispensável a presença da camada branca com espessura superior a 12 µm.

Têmpera Superficial: Este aço não responde satisfatoriamente, pois possui teor de carbono muito baixo.

As informações contidas neste catálogo são orientativas, dependendo da característica da matéria prima e das condições de teste.

GGD 8640

AÇO CONSTRUÇÃO MECÂNICA

Composição Química

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,38	0,15	0,75	0,40	0,40	0,15
-	-	-	-	-	-
0,43	0,30	1,00	0,60	0,70	0,25

Similaridade

W.Nr. 1.6546
DIN 40NiCrMo22
UNS G86400 • VB40
GERDAU 8640

Condições de Fornecimento

Fornecido com dureza máxima de 340 HB.

Cores de Identificação



Generalidades

O aço GGD 8640 é um dos aços de médio carbono e baixa liga mais utilizados. É um aço para beneficiamento com temperabilidade média. É utilizado na fabricação de diferentes componentes mecânicos combinando elevada resistência mecânica combinada com resistência à fratura. Pode ser nitretado para elevar a resistência ao desgaste.

Aplicações

É utilizado em componentes para sistemas mecânicos de uso geral onde o uso do aço SAE 1045 não se aplica por consequência de sua melhor capacidade de endurecimento em seções transversais, resistência à fadiga e à fratura. Destinado à fabricação de rolamentos, buchas, cilindros, engrenagens, eixos hidráulicos, eixos furados, etc.

Forjamento

O aço GGD 8640 deve ser realizado na temperatura mínima de 900°C e máxima de 1220°C.

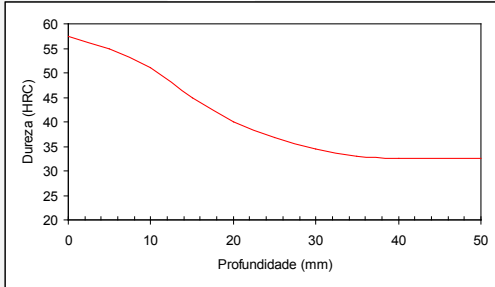
Tratamento Térmico

Recozimento: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 830°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar lentamente no forno até 300°C e a seguir em ar calmo.

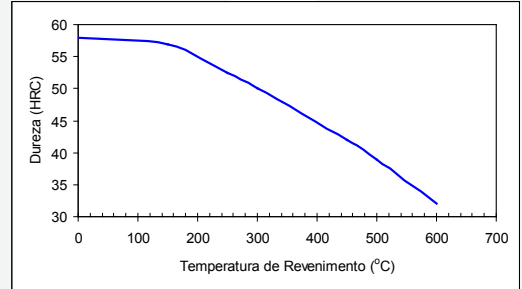
Normalização: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 860 – 880°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar ao ar. Em casos especiais pode se utilizar ar forçado.

Têmpera: Austenitizar em temperatura entre 840 – 860°C. Aquecer por 1 hora para cada 25 mm de espessura. Resfriar em óleo ou polímero de têmpera. O resfriamento em polímero conduz a menor variação dimensional e maior homogeneidade microestrutural.

Revenimento: Deve ser realizado imediatamente após a têmpera quando a temperatura atingir cerca de 70°C. A temperatura de revenimento deve ser selecionada de acordo com a dureza especificada para o componente. Para isto utilizar a curva de revenimento orientativa abaixo. Manter na temperatura de revenimento por no mínimo 1 hora para cada 25 mm de espessura e utilizar no mínimo por duas horas. Não revenir no intervalo de temperatura entre 230-370°C por causa da possibilidade de induzir à fragilidade ao revenido.



Curva de Temperabilidade



Curva de Revenimento. Têmpera a partir de 850°C.

Nitretação: Este aço pode ser nitretado para elevar a resistência ao desgaste pelo endurecimento superficial. A dureza máxima depende da condição prévia de tratamento térmico. Componentes beneficiados antes da nitretação terão melhor característica de endurecimento atingindo dureza máxima próxima de 800 HV. Recomenda-se profundidade de endurecimento entre 0,30 e 0,60 mm.

Têmpera Superficial: Pode ser realizada por processo de chama ou indução para durezas superiores a 50 HRC.

As informações contidas neste catálogo são orientativas, dependendo da característica da matéria prima e das condições de teste.



GGD 52100

AÇO CONSTRUÇÃO MECÂNICA

Composição Química

C	Si	Mn	Cr
0,98	0,15	0,25	1,30
–	–	–	–
1,10	0,35	0,45	1,60

Similaridade

DIN 100Cr6
W.Nr. 1.3505
UNS G52986
GERDAU 100Cr6

Condições de Fornecimento

Fornecido com dureza máxima de 250 HB.

Cores de Identificação



Generalidades

O aço GGD 52100 é um aço de elevado teor de carbono, ligado ao cromo, utilizado para beneficiamento quando se pretende atingir elevada dureza após a têmpera, entre 62 – 66 HRC. É um aço temperável em óleo.

Aplicações

É utilizado em componentes em geral nas indústrias de fabricação de rolamentos.

Forjamento

O aço GGD 52100 deve ser realizado na temperatura mínima de 925°C e máxima de 1150°C.

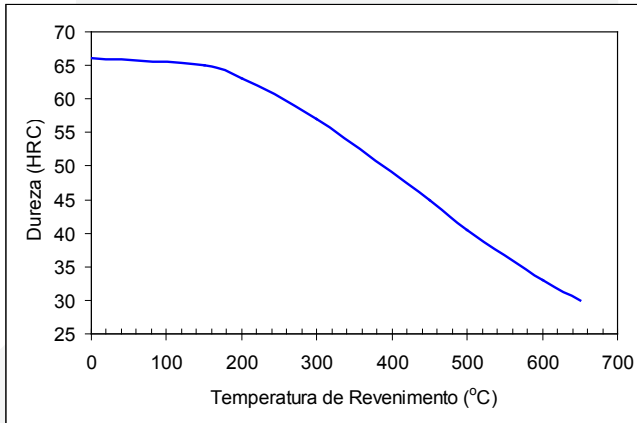
Tratamento Térmico

Recozimento: Por seu elevado teor de carbono o aço GGD 52100 deve sofrer recozimento de esferoidização para otimizar sua usinabilidade. A esferoidização é realizada em torno de 750°C por tempos variando entre 15 e 20 horas. Resfriar no forno.

Normalização: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 870 – 890°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar ao ar. Em casos especiais pode se utilizar ar forçado.

Têmpera: A austenitização para a têmpera deve ser realizada entre 840 – 850°C, manter pelo tempo necessário para homogeneizar a temperatura na seção transversal e resfriar em óleo.

Revenimento: Deve ser realizado imediatamente após a têmpera quando a temperatura atingir cerca de 70°C. O revenimento é realizado em temperaturas entre 120 – 200°C. A temperatura usual de revenimento é em torno de 150°C. Nestas condições não há queda significativa da dureza. No revenimento a cerca de 180°C a dureza pode cair de 1 a 2 pontos HRC. A variação da dureza em função da temperatura de revenimento é mostrada na curva orientativa a seguir.



Curva de Revenimento
Têmpera a partir de 845°C.

As informações contidas neste catálogo são orientativas, dependendo da característica da matéria prima e das condições de teste.

GGD 16MnCr5

AÇO CONSTRUÇÃO MECÂNICA

Composição Química

C	Si	Mn	Cr
0,14	0,40	1,00	0,80
–	máx.	–	–
0,19		1,30	1,10

Similaridade

DIN 16MnCr5
W.Nr. 1.7210 • SAE 5115

Condições de Fornecimento

Fornecido com dureza máxima de 260 HB, no estado temperado e revenido sob consulta prévia.

Cores de Identificação



Generalidades

O aço GGD 16MnCr5 é um aço para cementação e posterior beneficiamento ligado ao manganês e cromo. A cementação é utilizada para aumentar a resistência ao desgaste em um núcleo de boa resistência mecânica e à fratura. Após cementação a dureza superficial pode atingir 63 HRC.

Aplicações

É utilizado em componentes mecânicos que necessitem de melhor resposta à penetração de dureza na camada cementada e principalmente no núcleo. Suas aplicações típicas são; engrenagens, eixos, virabrequins, eixos-comando, pinos guia, anéis de engrenagem, colunas, catracas, capas.

Forjamento

O aço GGD 16MnCr5 deve ser realizado na temperatura mínima de 850°C e máxima de 1150°C.

Tratamento Térmico

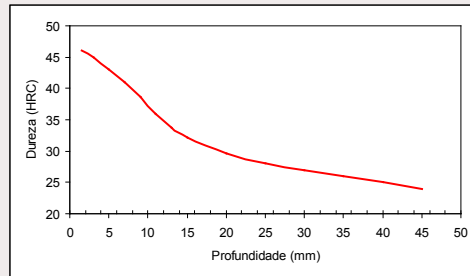
Recozimento: O tratamento deve ser feito na temperatura entre 820 – 840°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar no forno.

Normalização: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 860 – 900°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar ao ar. Em casos especiais pode se utilizar ar forçado.

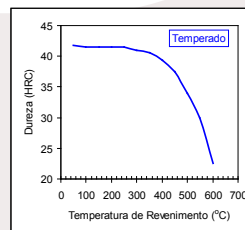
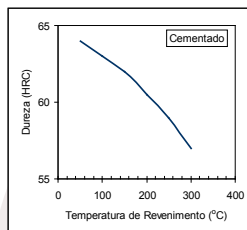
Cementação: Podem ser utilizados os processos de cementação em caixa, a gás ou em banho de sal. A temperatura deve estar entre 900 – 950°C. O tempo de cementação deve ser controlado em função do potencial de carbono e da profundidade de endurecimento especificados. A cementação deve ser seguida pelo beneficiamento.

Têmpera: A têmpera pode ser realizada diretamente após a cementação, bastando para isto diminuir a temperatura até 810 – 840°C, manter pelo tempo necessário para homogeneizar a temperatura na seção transversal e resfriar em óleo. A têmpera pode ser realizada também após a cementação com resfriamento do componente até a temperatura ambiente. Neste caso, utilizar o mesmo procedimento descrito.

Revenimento: Deve ser realizado imediatamente após a têmpera quando a temperatura atingir cerca de 70°C. O revenimento é realizado em temperaturas entre 150 – 200°C. No revenimento não há queda significativa da dureza, mas se garante uma melhor resistência à fratura e a formação de trincas superficiais na retífica.



Curva de Temperabilidade (máxima).



Curva de Revenimento. Têmpera a partir de 850°C.

Nitretação: Este aço pode ser nitretado para elevar a resistência ao desgaste pelo endurecimento superficial. Para a cementação o componente deve ser apenas temperado e revenido. A temperatura de revenimento deve ser inferior a temperatura de nitretação.

As informações contidas neste catálogo são orientativas, dependendo da característica da matéria prima e das condições de teste.

GGD 20MnCr5

AÇO CONSTRUÇÃO MECÂNICA

Composição Química

C	Si	Mn	Cr	Al
0,12 – 0,22	0,15 – 0,35	1,10 – 1,40	1,00 – 1,30	0,02 mín

Similaridade

DIN 20MnCr5
W.Nr. 1.7147
~ SAE/AISI 5120

Condições de Fornecimento

Fornecido com dureza máxima de 260 HB.

Cores de Identificação



Generalidades

O aço GGD 20MnCr5 é um aço para cementação e posterior beneficiamento ligado ao manganês e cromo. A cementação é utilizada para aumentar a resistência ao desgaste em um núcleo de boa resistência mecânica e à fratura. Após cementação a dureza superficial pode atingir 63 HRC.

Aplicações

É utilizado em componentes mecânicos que necessitem de melhor resposta à penetração de dureza na camada cementada e principalmente no núcleo. Suas aplicações típicas são; engrenagens, eixos, virabrequins, eixos-comando, pinos guia, anéis de engrenagem, colunas, catracas, capas.

Forjamento

O aço GGD 20MnCr5 deve ser realizado na temperatura de mínima de 850°C e máxima de 1100°C.

Tratamento Térmico

Recozimento: O tratamento deve ser feito na temperatura entre 820 – 840°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar no forno.

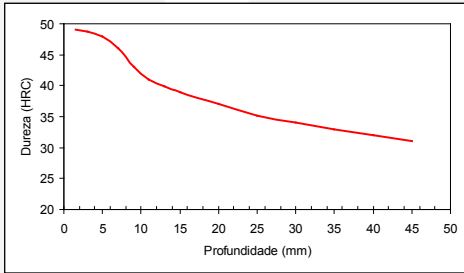
Normalização: O tratamento deve ser feito na temperatura próxima de 860 – 900°C por no mínimo 1 hora para cada 25 mm. Resfriar ao ar. Em casos especiais pode se utilizar ar forçado.

Cementação: Podem ser utilizados os processos de cementação em caixa, a gás ou em banho de sal. A temperatura deve estar entre 880 – 980°C. O tempo de cementação deve ser controlado em função do potencial de carbono e da profundidade de endurecimento especificados. A cementação deve ser seguida pelo beneficiamento.

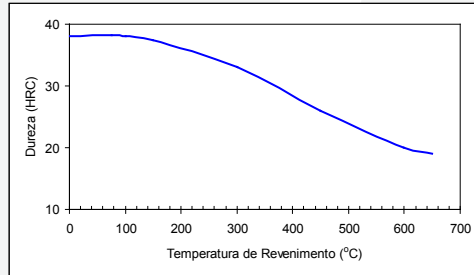


Têmpera: A têmpera quando realizada diretamente após a cementação, diminuir a temperatura até 780 – 820°C, manter pelo tempo necessário para homogeneizar a temperatura na seção transversal e resfriar em óleo. Para têmpera convencional utilizar a temperatura de 860 – 900°C com o mesmo procedimento descrito.

Revenimento: Deve ser realizado imediatamente após a têmpera quando a temperatura atingir cerca de 70°C. O revenimento é realizado em temperaturas entre 150 – 200°C. No revenimento não há queda significativa da dureza, mas se garante uma melhor resistência à fratura e a formação de trincas superficiais na retífica.



Curva de Temperabilidade (máxima)



Curva de Revenimento. Têmpera a partir de 870°C.

Nitretação: Este aço pode ser nitretado para elevar a resistência ao desgaste pelo endurecimento superficial. Para a nitretação o componente deve ser apenas temperado e revenido ou recozido. É indispensável a presença da camada branca com espessura superior a 12 µm. A adição de alumínio (Al) melhora as características na nitretação.

Têmpera Superficial: Este aço não responde satisfatoriamente, pois possui teor de carbono muito baixo.

As informações contidas neste catálogo são orientativas, dependendo da característica da matéria prima e das condições de teste.



- **AÇO CONSTRUÇÃO MECÂNICA**

AÇOS CARBONO 1020/1045
AÇOS LIGADOS 4140, 4340, 8620, 8640, 52100, APC

- **AÇO FERRAMENTA**

O1, D2, D6, S1, 2721, H13, 2714, P20, 420 e APT

- **INOXIDÁVEIS**

TUBOS, CHAPAS, CANTONEIRAS e DOBRADOS

- **METAIS NÃO-FERROSOS**

ALUMÍNIO MODAL 7075 - ALUMODAL 100 (ALUMIMOLD100)
ALUMÍNIO NAVAL 5052 - ALUMÍNIO 6351 - COBRE - BRONZE
LATÃO e NYLON



Avenida Interlagos, 3314 • Interlagos
São Paulo • 04660-006 • SP • BRASIL

|| **5545 8200**

www.ggdmetals.com.br

