



CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Material optimizado para conseguir una excelente mecanización, buena estabilidad de formas con altísimas y uniformes propiedades mecánicas en todo el espesor de la placa.

USO HABITUAL

Moldes de inyección y compresión de plásticos, termo-conformado, moldeo por soplado o vacío de todo tipo de plásticos, goma y materiales esponjosos. Componentes eléctricos estructuras y portamoldes. Piezas de componentes móviles.

POSIBILIDADES DE APLICACIÓN Y UTILIZACIÓN

	CRITERIOS	T-652
CORROSIÓN	Resistencia a atmósfera normal	Baja
	Resistencia atmósfera industrial	Baja
COND. ELÉCTRICA	Conductividad eléctrica	Buena
TRATAMIENTO SUP.	Abrillantado	Excelente
	Anodizado industrial	Bueno
	Anodizado decorativo	No adecuado
	Plegado en caliente	-
CONFORMADO	Plegado en frío	-
	Embutido/Repulsado	-
	Forjado	Excelente
ENSAMBLAJE	Mecanizado	Excelente
	Soldadura bajo atmósfera protectora	Posible
	Soldadura por resistencia	Buena

ACABADO SUPERFICIAL	Cromado, Niquelado, Texturizado	Bueno
---------------------	---------------------------------	-------

COMPOSICIÓN QUÍMICA

ELEMENTOS	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Al	OTROS	Zr	Zr+Ti
MÍNIMO	-	-	0,50	-	2,60	-	-	4,30	-	-	-	0,10	-
MÁXIMO	0,25	0,35	1,00	0,10	3,70	0,10	0,05	5,20	0,15	RESTO	-	0,25	0,20

% peso

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS

ESTADO METALÚRGICO	Rp 0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A50 (%)	Dureza HB
T-652	470	530	8	160-180