



# ACrMo 1

## Composição Química(%)

C	Mn	Si	P máx	S máx	Cr	Mo
0,18	0,90	0,30	0,035	0,035	0,40	0,13
0,23	1,20	0,60			0,60	0,20

## Propriedades Mecânicas

Limite de Resistência (mínimo)	60 kgf/mm <sup>2</sup>
Limite de Escoamento (mínimo)	40 kgf/mm <sup>2</sup>
Alongamento (mínimo)	20 %
Redução de Área (mínimo)	30 %
Dureza	180-220 HB

## Tratamento Térmico

Normalizado a 900°C.

## Soldabilidade

Boa. Eletrodo AWS E 11018-M. Pré-aquecimento de 250 a 300°C.

## Aplicações

Alternativa para o aço SAE 8620. Engrenagens, elos de correntes, pinhões, eixos, etc.

## Equivalência

SAE 4120.



# ACrMo 2

## Composição Química(%)

C	Mn	Si	P máx	S máx	Cr	Mo
0,30	0,50	0,30	0,035	0,035	1,80	0,30
0,35	0,80	0,60			2,30	0,40

## Propriedades Mecânicas

Limite de Resistência (mínimo)	100 kgf/mm <sup>2</sup>
Limite de Escoamento (mínimo)	70 kgf/mm <sup>2</sup>
Alongamento (mínimo)	10 %
Redução de Área (mínimo)	20 %
Dureza	300-400 HB

## Tratamento Térmico

Normalizado a 900°C. Revenimento : temperatura conforme dureza desejada.

## Soldabilidade

Regular. Eletrodo AWS E 9018-B3. Pré-aquecimento de 250 a 300°C.

## Aplicações

Difusores, rotores, grelhas separadoras de moinhos de cimento, etc.

## Equivalência

ASTM A 148 Gr 135-125



# ACrMo 3

## Composição Química(%)

C	Mn	Si	P máx	S máx	Cr	Mo
0,38	0,75	0,30	0,035	0,035	0,80	0,15
0,43	1,00	0,60			1,10	0,25

## Propriedades Mecânicas

Limite de Resistência (mínimo)	63 kgf/mm <sup>2</sup>
Limite de Escoamento (mínimo)	42 kgf/mm <sup>2</sup>
Alongamento (mínimo)	20 %
Redução de Área (mínimo)	40 %
Dureza	190-240 HB

## Tratamento Térmico

Normalizado a 900°C.

## Soldabilidade

Regular. Eletrodo AWS E 8018-B2. Pré-aquecimento de 250 a 300°C.

## Aplicações

Engrenagens, rodas, rolos, bandagens, eixos, etc.

## Equivalência

SAE 4140, DIN 17006 GS 42CrMo4.