

Acier **RADW** 100Cr6

Version refondue par électrode consommable

Variante:

RADYW :Acier élaboré au four à induction sous vide et refon-

DÉSIGNATIONS

100Cr6
WL: 1.3514
BS: S 136
UNS: G52986
AISI: 52100

Pour version élaborée sous vide et refondue:

100Cr6
UNS: G52986
AISI: E52100

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPIQUES

- Etat recuit : chauffage à 760 - 780 °C suivi d'un refroidissement lent.
- Dureté Brinell : 195

TRAITEMENT THERMIQUE DE RÉFÉRENCE

- Chauffage à 830 °C suivi d'une trempe à l'huile . Revenu à 160 °C.
Dureté : HRC61

COMPOSITION

Carbone	1,00
Chrome.....	1,50

APPLICATIONS

- Roulements à billes, à rouleaux ou à aiguilles.
- Bagues.
- Butées.
- Cames.
- Galets.

PROPRIÉTÉS D'EMPLOI

- Bonne résistance à l'usure et à l'enfoncement.

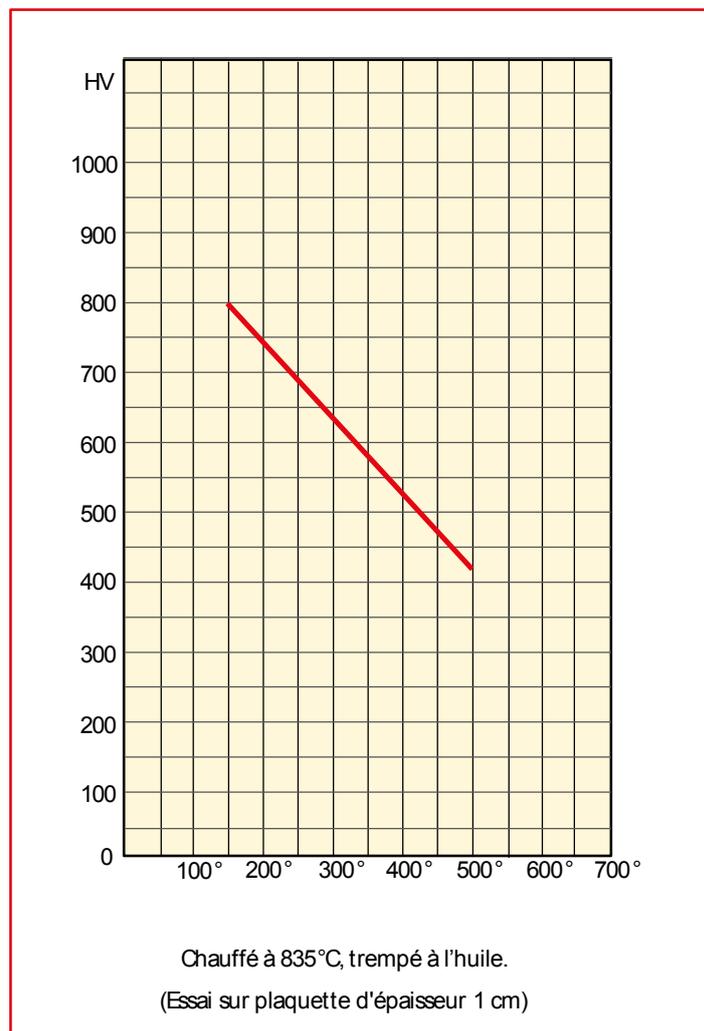
TRAITEMENT THERMIQUE

- Trempe :
 - Chauffage à 835 °C
 - Trempe à l'huile.
- Revenu :
 - Doit être effectué directement après la trempe à une température entre 130°C et 300°C suivant l'application envisagée.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

- Densité : 7,8
- Coefficient moyen de dilatation en m/m. °C :
 - entre 20 °C et 100 °C : $11,4 \times 10^{-6}$
 - entre 20 °C et 700 °C : $14,7 \times 10^{-6}$
- Points de transformation :
 - Ac 1 : 745 °C
 - Ac 3 : 770 °C

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES SUIVANT LA TEMPÉRATURE DE REVENU



FORGEAGE

- 1050/900 °C

Contact :

www.aubertduval.com

Les informations qui figurent sur le présent document constituent des valeurs typiques ou moyennes et non des valeurs maximales ou minimales garanties. Les applications indiquées pour les nuances décrites ne le sont qu'à titre indicatif afin d'aider le lecteur dans son évaluation personnelle et ne sont pas des garanties, implicites ou explicites, d'adéquation à un besoin spécifique.. La responsabilité d'Aubert & Duval ne pourra en aucun cas être étendue au choix du produit ou aux conséquences de ce choix..

