

5 Tubos Templados

El temple por inducción se basa en el calentamiento del material a través de su paso por un campo magnético de alta densidad. La penetración del calentamiento es función directa de la frecuencia de trabajo. Un control preciso sobre esta permite asegurar una homogeneidad perfecta del temple

en toda la sección. El empleo de calidades de acero aleadas al Mn-B garantiza un alto nivel de absorción de energía de impacto, propiedad de vital importancia en algunas piezas, como por ejemplo los refuerzos anti-intrusión de las puertas de los vehículos.

Gama de productos				
	Ø (OD)	Espesor pared	Longitud	Tolerancia
Gama	18 - 40 mm	1,40 - 3,50 mm	250 - 1.250 mm Tolerancias: ±1 mm (standard) (±0,50 mm. estrecho) (±0,30 mm. precisión)	1- Según la norma requerida (EN 10305-3, NES M2022) o la especificación del cliente. 2- Para la materia prima aplicar EN 10083-3, PSA B533830, Renault RNT 11-04-822, Nissan M2201

Propiedades mecánicas en el tubo. Ensayo de tracción según ISO 6892-1					
Norma	Grado	Rp(0,2) MPa	Rm MPa	A(5)%	min. HRC(*)
EN 10305-3	Tubo 22MnB5	≥ 1100	≥ 1450	≥ 5	46
NES M2022	STAM 1470	≥ 1080	≥ 1470	≥ 5	46
RNT 11-04-822	22MnB5F-RNT	1000-1250	1300-1650	≥ 4,5	43
PSA B533830	22MnB5-PSA	≥ 950	≥ 1300	≥ 6	43
EN 10305-3	Tubo 26MnB5	≥ 1200	≥ 1550	≥ 4	47
EN 10305-3	Tubo 30MnB5	≥ 1300	≥ 1650	≥ 4	48

*Basado en la norma EN 10083-3. Valores típicos de la acería.



Estado de la superficie	La superficie está libre de marcas y arañazos. Ligeramente aceitada.	
Métodos de ensayo	<p>Antes del proceso de temple: Corriente de Foucault ISO 10893-2 (NDT) sólo para el cordón de soldadura. Prueba de aplanamiento según ISO 8492. Ensayo de expansión por deriva según ISO 8493.</p>	<p>Después del proceso de enfriamiento: Prueba de dureza (HRC)</p>
Observaciones	Los requisitos adicionales a los detallados anteriormente, deben ser aprobados con un estudio de viabilidad.	