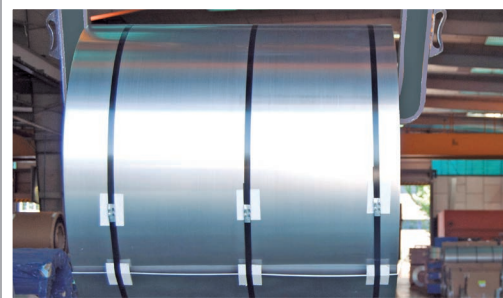




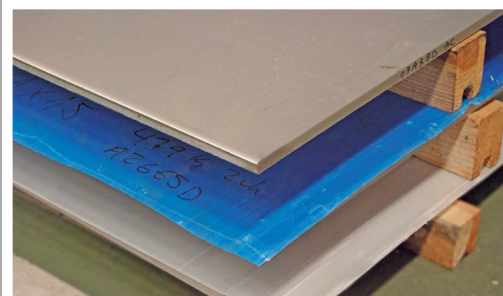
PRODUCTO | Product



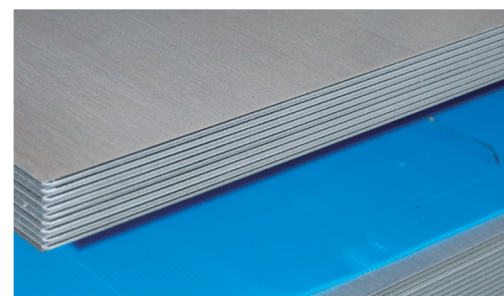
Bobina laminada en frío. 2B
Cold rolled coil. 2B



Bobina laminada en frío. BA
Cold rolled coil. BA



Plates
Plates



Chapa laminada en caliente
Hot rolled sheet



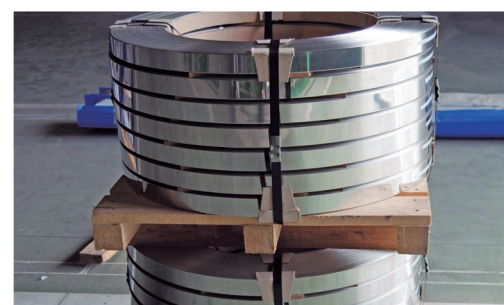
Chapa lagrimada
Engraved sheet



Pletinas
Hot rolled flat bars



Discos
Circles



Bobina (Flejes) laminada en frío. BA
Cold rolled coil (Strips). BA



Acerinox Europa, S.A.U.



North American Stainless, INC



Columbus Stainless (PTY) LTD



Roldan, S.A.



Inoxfil, S.A.U.



VDM Metals



HAYNES International



www.acerinox.com

Homologaciones
Official Approvals



Fábricas / Factories



© Madrid, 2026 ACERINOX, S.A. All rights reserved by Cedinox 02/26 -Product guide_Rev27

ACERINOX

Catálogo de producto
Product catalogue

ESTRUCTURA STRUCTURE	TIPOS ACX ACX GRADES	COMPOSICIÓN QUÍMICA CHEMICAL COMPOSITION (%)										EQUIVALENCIAS STANDARDS		APLICACIONES	APPLICATIONS	
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Ti	Otros <i>Others</i>	EN	AISI			
AUSTENÍTICOS AUSTENITIC	060	≤ 0,15	≤ 1,00	5,50 - 7,50	≤ 0,045	≤ 0,015	16,00 - 18,00	3,50 - 5,50	-	-	N = 0,05 - 0,25	1.4372	201	Decoración, menaje	Decoration, household	
	090	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	16,50 - 18,00	6,00 - 8,00	-	-	N = 0,10 - 0,20	1.4318	301LN	Automoción	Automotive	
	100	≤ 0,15	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	16,00 - 18,00	7,00 - 8,00	≤ 0,80	-	N ≤ 0,10	1.4310	301	Elementos arquitectónicos, estructurales y automovilísticos	Architectural, Structural & Automotive elements	
	110	≤ 0,15	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	17,00 - 18,00	6,00 - 8,00	≤ 0,80	-	N ≤ 0,10	1.4310	301	Elementos decorativos arquitectónicos y automovilísticos	Architectural & Automotive elements	
	120	≤ 0,07	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	18,00 - 19,50	8,00 - 10,50	-	-	N ≤ 0,10	1.4301	304	Industria alimentaria, cubertería, menaje	Food industry, tableware, household	
	140	≤ 0,06	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	18,00 - 19,50	8,00 - 10,50	-	-	N ≤ 0,10	1.4301	304	Industria alimentaria, cubertería, menaje, embutición	Food industry, tableware, household, drawing	
	150	≤ 0,03	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	17,50 - 19,50	8,00 - 10,50	-	-	N ≤ 0,10	1.4307	304L	Tubos, calderería, industria	Tubes, boilers, industry	
	160	≤ 0,03	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	18,00 - 19,50	8,00 - 10,50	-	-	N ≤ 0,10	1.4307	304L	Tubos, calderería, industria	Tubes, boilers, industry	
	180	≤ 0,07	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	18,00 - 19,50	8,50 - 10,50	-	-	N ≤ 0,10	1.4301	304 DDQ	Embutición media y profunda	Normal & deep drawing	
	200	≤ 0,03	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	18,00 - 19,50	9,00 - 10,50	-	-	N ≤ 0,10	1.4307	304L	Tubos, calderería	Tubes, boilers	
	240	≤ 0,03	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	16,50 - 18,00	10,00 - 13,00	2,00 - 2,50	-	N ≤ 0,10	1.4404	316L	Industria química	Chemical industry	
	250	≤ 0,07	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	16,50 - 18,00	10,00 - 13,00	2,00 - 2,50	-	N ≤ 0,10	1.4401	316	Industria química	Chemical industry	
	260	≤ 0,03	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	16,50 - 18,00	10,00 - 13,00	2,50 - 3,00	-	N ≤ 0,10	1.4432	316L	Tubos, calderería	Tubes, boilers	
	280	≤ 0,08	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	16,50 - 18,00	10,50 - 13,50	2,00 - 2,50	≥ 5 (C+N)	N ≤ 0,10	1.4571	316Ti	Industria química y petroquímica	Chemical & petrochemical industry	
	290	≤ 0,10	1,50 - 2,50	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	19,00 - 21,00	11,00 - 13,00	-	-	N ≤ 0,10	1.4828	-	Automoción	<i>Automotive</i>	
	300	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	17,00 - 19,00	12,50 - 15,00	2,50 - 3,00	-	N ≤ 0,10	1.4435	316L	Industria química y gasoductos	<i>Chemistry industry & gas pipeline</i>	
	305	≤ 0,02	≤ 0,70	≤ 2,00	≤ 0,030	≤ 0,010	19,00 - 21,00	24,00 - 26,00	4,00 - 5,00	-	N ≤ 0,10	1.4539	904L	Tubos, construcciones soldadas	Tubes, welded constructions	
	315	≤ 0,08	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	17,00 - 19,00	9,00 - 12,00	-	≥ 5 (C+N)	N ≤ 0,10	1.4541	321	Tubos, construcciones soldadas	Tubes, welded constructions	
	325	≤ 0,08	1,50 - 2,50	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	24,00 - 26,00	19,00 - 22,00	-	-	N = 0,11	1.4841	314	Sistemas de escape, altas temperaturas	Exhaust systems, high temperatures	
	340	≤ 0,08	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,015	22,00 - 24,00	12,00 - 14,00	-	-	-	1.4833	309S	Resistencias eléctricas, refractarios, alta temperatura	Electrical resistances, refractory, high temperatures	
	350	≤ 0,08	≤ 0,75	≤ 2,00	≤ 0,035	≤ 0,015	24,00 - 26,00	19,00 - 21,00	-	-	-	1.4845	310S	Hornos, aplicaciones altas temperaturas, refractarios	Furnaces, high temperature uses, refractory	
FERRÍTICOS FERRITIC	490	≤ 0,04	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	16,00 - 18,00	≤ 0,75	-	-	-	1.4016	430	Cubertería, menaje, armarios, decoración interior, electrodomésticos	Tableware, household, indoor deco application, home electrical appliances	
	500	≤ 0,08	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	16,00 - 18,00	≤ 0,75	-	-	-	1.4016	430	Cubertería, menaje, armarios, decoración interior, electrodomésticos	Tableware, household, indoor deco application, home electrical appliances	
	515	≤ 0,05	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	16,00 - 18,00	-	-	[4x(C+N)+0,15]-0,8	-	1.4510	430Ti	Lavadoras, tubos, sistemas de escape	Washing machines, tubes, exhaust systems	
	525	≤ 0,05	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	16,00 - 18,00	-	-	-	Nb = 12xC - 1,00	1.4511	430Nb	Fondos difusores, lavadoras, sistemas de escape	Holloware bonding, washing machines, exhaust systems	
	535	≤ 0,08	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	16,00 - 18,00	-	0,90 - 1,25	-	-	1.4113	434	Decoración exterior, perfiles, sistemas de escape	Architectural exteriors, profiles, exhaust systems	
	540	≤ 0,025	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	16,00 - 18,00	-	0,80 - 1,40	[4x(C+N)+0,15]-0,8	N ≤ 0,020	1.4513	-	Sistemas de escape	Exhaust systems	
	555	≤ 0,025	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	17,50 - 19,50	≤ 1,00	1,80 - 2,50	≥ 0,12	Nb = 0,25 - 0,50	1.4521	444	Tubería, industria, chimeneas	Tubes, industry, chimneys	
	560	≤ 0,025	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	16,00 - 18,00	-	0,80 - 1,40	-	Nb =[0,10+7(C+N)]-1,00	1.4526	.	Sistemas de escape, tubos, electrodomésticos	Exhaust systems, pipes, home appliances	
	570	≤ 0,025	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	17,50 - 19,50	-	2,00 - 2,50	≤ 0,010	Nb =[0,26+7(C+N)]-0,80 N ≤ 0,030	1.4521	-	Industria agroalimentaria, intercambiadores de calor y equipos de agua caliente, paneles solares, equipamientos de cocina y componentes automóvil, decoración y arquitectura.	Agricultural-food industry,Heat exchangers and hot water equipment, Solar panels, kitchen equipment and, automobile components	
	800	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	10,50 - 12,25	-	-	[6x(C+N)]-0,5	-	1.4512	409L	Sistemas de escape	Exhaust systems	
845	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	17,50 - 18,50	-	-	0,10 - 0,60	Nb =[3C+0,30]-1,00	1.4509	S43940	Sistemas de escape	Exhaust systems		
MARTENSÍTICOS MARTENSITIC	360	0,26 - 0,35	≤ 1,00	≤ 1,50	≤ 0,040	≤ 0,015	13,00 - 14,00	-	-	-	-	1.4028	420	Herramientas de corte, cuchillería y cubertería, instrumentos dentales y quirúrgicos, industria petroquímica y de papel. Además en ACX 370 incluiremos herramientas de mano.	Cutting tools, cutlery, dental and surgical instruments, petrochemical and paper industry. ACX 370 is included hand tools.	
	370	0,43 - 0,50	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	13,00 - 14,50	-	-	-	-	1.4034	420			
	380	0,45 - 0,55	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	14,00 - 15,00	-	0,50 - 0,80	-	V = 0,10 - 0,20	1.4116	420MoV	Cuchillería de alta calidad	High quality knife blades	
	390	0,36 - 0,42	≤ 1,00	≤ 1,00	≤ 0,040	≤ 0,015	13,00 - 14,50	-	-	-	-	1.4031	420	Cuchillería de alta calidad	High quality knife blades	
	430	0,16 - 0,25	≤ 1,00	≤ 1,50	≤ 0,040	≤ 0,015	12,00 - 14,00	-	-	-	-	1.4021	420	Herrajes	Ironwork	
DÚPLEX DUPLEX	900	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,030	≤ 0,015	22,00 - 23,00	4,50 - 6,50	3,00 - 3,50	-	N = 0,14 - 0,20	1.4462	S32205 S31803	2205	Industria química y petroquímica	Chemical & petrochemical industry
	920	≤ 0,03	≤ 1,00	4,0 - 6,0	≤ 0,035	≤ 0,030	19,50 - 21,50	1,50 - 3,00	≤ 0,60	-	N = 0,05 - 0,17 Cu ≤ 1,00	1.4482	S32001 (2001)	Construcción	Construction	
	930	≤ 0,04	≤ 1,00	4,0 - 6,0	≤ 0,035	≤ 0,015	21,00 - 22,00	1,35 - 1,70	0,10 - 0,80	.	N = 0,20 - 0,25	1.4162	S32101 (2101)	Construcción	Construction	
	940	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,035	≤ 0,015	22,00 - 24,50	3,50 - 5,50	≤ 0,60	-	N = 0,05 - 0,20 Cu = 0,10 - 0,60	1.4362	S32304 (2304)	Construcción	Construction	

ACABADOS | FINISHES

ACERINOX		EN 10088-2	ASTM	ACABADOS	FINISHES
01	701*	1D	Nº1	Material laminado en caliente. Recocido y decapado	Hot-rolled material. Annealed & pickled.
02	03	1M	Nº1 L	Material grabado en laminación en caliente con posterior recocido y decapado (ASTM A793)	Hot-rolled, embossed material according to pattern B of ASTM A793/Dim.Annealed and pickled (embossed tear).
03				Material grabado en laminación en caliente con posterior recocido y decapado (DIN59220)	Hot-rolled, embossed material according to pattern B of Dim 59220. Annealed and pickled (embossed tear).
99	1U	BOBINA NEGRA BLACK COIL		Bobina negra laminada en caliente (no tratado térmicamente)	Hot-rolled black coil (Thermally untreated).
10	12 13	2D	2D	Material laminado en frío con cilindros de trabajo de trabajo rectificados especiales de alta rugosidad. Recocido BA	Cold-rolled material with special lamination with high roughness rolls. BA annealing
12				Material laminado en frío. Recocido y decapado	Cold-rolled material. Annealed & pickled.
13				Material laminado en frío. Recocido y decapado. Acabado mate	Cold-rolled material. Annealed & pickled Matt finish.
22	722*	2B	2B	Material laminado en frío. Recocido, decapado y skimpassado en húmedo	Cold-rolled material. Annealed & pickled. Wet skin-passed.
71	771*	BA	2R	Material laminado en frío con laminación especial, recocido final BA y skimpassado en seco.	Especially cold-rolled material. Final BA annealing. Dry skin-passed.
31-32	731-732*	2G	Nº3	Material laminado en frío, con acabado 2B o BA, con esmerilado con grano 80 a 120 en húmedo y con SKP	2B or 2R finish cold-rolled material. Wet grinding with 80-120 grit and skimpassed (Grinding)
80	780*			Material laminado en frío, con acabado 2B o BA, esmerilado con grano 80 en seco y sin SKP (Amolado)	2B or 2R finish cold-rolled material. Dry grinding with 80 grit and without SKP (grinding).
42-48	742-748*		Nº4	Material laminado en frío, con acabado 2B o BA, esmerilado con grano 150 a 400 en húmedo y con SKP	2B or 2R finish cold-rolled material. Wet Grinding with 150-400 grit and skinpassed (Grinding)
81-88	781-788*			Material laminado en frío, con acabado 2B o BA, esmerilado con grano 120 a 400 en seco y sin SKP	2B or 2R finish cold-rolled material. Dry grinding with 120 to 400 grit and without SKP (grinding).
50	750*	2K	Nº4-SB-VF satinado	Material laminado en frío, con acabado 2B o BA, esmerilado con grano 180 más Scotch-Brite "very fine" y SKP en seco	2B or 2R finish cold-rolled material. Grinding with 180 grit. Scotch-Brite belt satin finish. Dry skin-passed (Grinding).
52	752*		SB-VF* satinado	Material laminado en frío, con acabado 2B o BA, santado con cinta Scotch-Brite "very fine" y SKP en húmedo	2B or 2R finish cold-rolled material. Scotch-Brite belt satin finish. Wet skin-passed (glazed polish).
56-59	756-759*			Material laminado en frío, con acabado 2B o BA, esmerilado con grano 400 y con cinta de corcho (pulido satinado).	2B or 2R finish cold-rolled material Grinding with 400 grit and cork belt (glazed polish).
89 - 94		2M	Embossed	Material de acabado BA con posterior grabado por laminación y recocido final en BA sin SKP (corazón, rombo, lino, piel, rejilla)	BA finish material. Roll-embossed. Final BA annealing without skin-pass (heart, diamond, linen, skin, rack).
72 - 74		2H	1/4, 1/2, 3/4 DURO/HARD	Acabado 2D con reducciones del 10% al 45% que aumentan su resistencia mecánica (endurecido por medios mecánicos) 1/4: 860 N/mm² ≤ Resist. Tracción ≤ 1034 N/mm² 1/2: 1035 N/mm² ≤ Resist. Tracción ≤ 1204 N/mm² 3/4: 1205 N/mm² ≤ Resist. Tracción ≤ 1274 N/mm²	2D finish material. Reduction of 10-45% to increase mechanical reistance (Mechanical hardened). 1/4: 860 N/mm² ≤ Tensile strenght ≤ 1034 N/mm² 1/2: 1035 N/mm² ≤ Tensile strenght ≤ 1204 N/mm² 3/4: 1205 N/mm² ≤ Tensile strenght ≤ 1274 N/mm²

*Especial para corte con láser consultar | *Special for laser cutting on request

DIMENSIONES ACERINOX - Sujetas a las normas internacionales de tolerancias
ACERINOX SIZES- Subject to international tolerance standards

PRODUCTO	PRODUCT	Espesor Thickness (mm)	Ancho Width (mm)	Largo Length (mm)	Peso máx. / Max weight (kg/mm width)	Sección Section (mm²)	Diámetro Diameter (mm)
Desbaste	Slab	200	915 - 1524	700 - 12000			
Bobina negra	Black coil	2,00 - 10,00	915 - 1524		19		
Palanquilla	Billet			4000 - 7000		200 x 200	
Plate	Plate	10,00 < a < 50,80	915 ≤ a ≤ 1524	2000 ≤ L ≤ 12000			
Bobina laminada en caliente	Hot rolled coil	2,00 < a ≤ 10,00	690 ≤ a ≤ 1555		19		
**Bobina (Flejes) laminada en caliente	Hot rolled coil	2,00 < a ≤ 8,00	30 - 1524		19		
Chapa laminada en caliente (Nº1)	Hot rolled sheet (No1)	2,00 < a < 10,00	600 ≤ a ≤ 1524	1500 ≤ L ≤ 9000			
*Bobina (Flejes) laminación frío BA	BA Cold rolled coil (Strips)	0,20 ≤ a ≤ 1,80	50 ≤ a ≤ 1250		19		
*Bobina (Flejes) laminación frío 2D/2B	*2D Cold rolled coil (Strips)	0,25 ≤ a ≤ 2,00	50 - 1524		19		
*Chapa laminación frío	*Coil rolled sheet	2,00 < a ≤ 6,00	30 ≤ a ≤ 1524				
		0,30 ≤ a ≤ 1,20	150 ≤ a ≤ 1250	300 ≤ L ≤ 6000			
		0,50 ≤ a ≤ 1,20	150 ≤ a ≤ 1524				
		1,20 < a < 1,50	600 ≤ a ≤ 1524	500 ≤ L ≤ 6000			
		1,50 ≤ a ≤ 3,00		500 ≤ L ≤ 9000			
		3,00 < a ≤ 6,00	1500 ≤ L ≤ 9000				
Discos	Circles	0,40 ≤ a ≤ 3,00					100 ≤ Ø ≤ 1000
Chapa & bobina lagrimada	Engraved coil & sheet	3,00 - 6,00	915 - 1500	2000 - 9000			