



ACERO INOXIDABLE FERRÍTICO ACX 515	
DESIGNACIÓN EN	DESIGNACIÓN ASTM
1.4510	430Ti
X3CrTi17	S43035

**DESCRIPCIÓN** El ACX 515 es una variación del ACX 500 que contiene titanio, lo que le confiere una muy buena resistencia a la corrosión intergranular y a la corrosión por picaduras. Esta adición hace que el acero mejore la soldabilidad, ya que permite obtener buenas propiedades de tenacidad y ductilidad. Presenta igualmente buenas características de embutibilidad.

COMPOSICIÓN QUÍMICA	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ti
	≤0,050	≤1,00	≤1,00	≤0,040	≤0,015	16,00-18,00	≥0,20+4 (C+N)

**APLICACIONES**

- Lavadoras
- Tubos
- Sistemas de escape

<b>CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS EN ESTADO DE RECOCIDO</b>	<b>Rp<sub>0,2</sub></b>	> 240 N/mm <sup>2</sup>
	<b>Rm</b>	420 - 600 N/mm <sup>2</sup>
	<b>Alargamiento</b>	> 23%
	<b>Dureza</b>	< 185 HB

**PROPIEDADES FÍSICAS** A 20°C presenta una densidad de 7,7 kg/dm<sup>3</sup> y un calor específico de 460 J/kg·K

	20°C	100°C	200°C	300°C	400°C	500°C
<b>Módulo de elasticidad (GPa)</b>	220	215	210	205	195	-
<b>Coefficiente medio dilatación térmica entre 20°C (10<sup>-6</sup> x K<sup>-1</sup>) y</b>	-	10	10	10,5	10,5	11
<b>Conductividad térmica (W/m·K)</b>	25	28	30	31,5	33	34
<b>Resistividad eléctrica (Ω·mm<sup>2</sup>/m)</b>	0,60	0,75	0,95	1,10	1,20	1,30

**SOLDADURA** Los consumibles recomendados son los siguientes:

Electrodos revestidos	Alambres y varillas	Electrodos huecos
E 23 12 L	G 23 12 L (GMAW)	T 23 12 L
ER 308L	W 23 12 L (GTAW)	308L
ER 316L	P 23 12 L (PAW)	
	S 23 12 L (SAW)	
	ER 308L	ER 316L
	ER 316L	

**RESISTENCIA A LA CORROSIÓN** La estabilización con titanio confiere al ACX 515 una buena resistencia a la corrosión intergranular y a la corrosión por picaduras.

Como todos los aceros inoxidable ferríticos, el ACX 515 presenta buena resistencia a la corrosión bajo tensiones.



**MANTENIMIENTO  
SUPERFICIAL**

Es imprescindible realizar periódicamente unas adecuadas prácticas de limpieza para conservar las superficies de forma indefinida y obtener las mejores prestaciones del acero inoxidable.

Para la correcta limpieza, se recomienda el empleo de agua y jabones de tipo neutro, aplicados con una bayeta o cepillo que no arañe al inoxidable. Finalizar siempre la operación con un buen enjuagado con agua, para conseguir la completa eliminación del producto limpiador empleado.

Se deben evitar los productos clorados. En caso de que sea imprescindible su uso, el contacto ha de ser mínimo y tiene que ir seguido por un abundante enjuagado con agua.

**ESPECIFICACIONES**

Puede ser suministrado de acuerdo a los requerimientos de las normas EN 10088-2 y ASTM A-480/A-480M.