



ACERO INOXIDABLE FERRÍTICO ACX 535	
DESIGNACIÓN EN	DESIGNACIÓN ASTM
1.4113	434
X6CrMo17-1	S43400

DESCRIPCIÓN El ACX 535 es una variación del ACX 500 que contiene molibdeno para incrementar su resistencia a la corrosión por picaduras y atmosférica.

COMPOSICIÓN QUÍMICA	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
	≤0,080	≤1,00	≤1,00	≤0,040	≤0,015	16,00-18,00	0,90-1,25

APLICACIONES

- Paneles decorativos en construcción
- Elementos y molduras automotrices
- Sistemas de escape de automoción
- Electrodomésticos

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS EN ESTADO DE RECOCIDO	Rp_{0,2}	> 280 N/mm ²
	Rm	450 - 630 N/mm ²
	Alargamiento	> 22%
	Dureza	< 185 HB

PROPIEDADES FÍSICAS A 20°C presenta una densidad de 7,7 kg/dm³ y un calor específico de 460 J/kg·K

	20°C	100°C	200°C	300°C	400°C	500°C
Módulo de elasticidad (GPa)	220	215	210	205	195	-
Coefficiente medio dilatación térmica entre 20°C (10⁻⁶ x K⁻¹) y	-	10	10,5	10,5	10,5	11
Conductividad térmica (W/m·K)	25	26,5	28	30	31,5	32,5
Resistividad eléctrica (Ω·mm²/m)	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00	1,10

SOLDADURA Los consumibles recomendados son los siguientes:

Electrodos revestidos	Alambres y varillas	Electrodos huecos
E 19 12 L	G 19 12 3 L (GMAW) W 19 12 3 L (GTAW) P 19 12 3 L (PAW)	E 19 12 3 Nb
ER 316L	S 19 12 3 L (SAW) ER 316L	ER 316L

CORROSIÓN POR PICADURAS La resistencia a la corrosión por picaduras del ACX 535, es superior a la del ACX 500.

CORROSIÓN BAJO TENSIONES Al igual que el resto de aceros inoxidable ferríticos, el ACX 535 presenta buena resistencia a la corrosión bajo tensiones.



**CORROSIÓN
ATMOSFÉRICA**

El ACX 535 tiene buena resistencia en atmósferas rurales.

**RESISTENCIA A LA
OXIDACIÓN EN
CALIENTE**

Este acero inoxidable ferrítico presenta buena resistencia a la oxidación. Su máxima temperatura de descascarillado es de 815°C para servicios en continuo.

**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-240.