



| ACERO INOXIDABLE MARTENSÍTICO ACX 380 | |
|--|------------------|
| DESIGNACIÓN EN | DESIGNACIÓN ASTM |
| 1.4116 | 420MoV |
| X50CrMoV15 | -- |

DESCRIPCIÓN Los aceros inoxidable martensíticos pueden desarrollar una excelente combinación de resistencia mecánica y dureza mediante un adecuado tratamiento térmico. Además de dúctil, resulta buena opción para conformado y otras operaciones de transformación. El ACX 380, con mayor contenido en cromo y molibdeno, presenta una buena resistencia a la corrosión.

| COMPOSICIÓN QUÍMICA | C | Si | Mn | P | S | Cr | Mo | V | N |
|---------------------|-----------|-------|-------|--------|--------|-------------|-----------|-----------|-------|
| | 0,45-0,55 | ≤0,75 | ≤1,00 | ≤0,040 | ≤0,015 | 14,00-15,00 | 0,50-0,80 | 0,10-0,20 | ≤0,02 |

APLICACIONES

- Herramientas de corte
- Cuchillería de alta calidad
- Cubertería

| | | |
|--|-------------------------|----------------------------|
| CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS EN ESTADO DE RECOCIDO | R_{p0,2} | > 275 N/mm ² |
| | R_m | máx. 780 N/mm ² |
| | Alargamiento | mín. 20% |
| | Dureza | máx. 250 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) | 215 | 212 | 205 | 200 | 190 | - |
| Coefficiente medio dilatación térmica entre 20°C (10⁻⁶ x K⁻¹) y | - | 10,5 | 11 | 11 | 11,5 | - |
| Conductividad térmica (W/m·K) | 30 | - | - | - | - | - |
| Resistividad eléctrica (Ω·mm²/m) | 0,65 | - | - | - | - | - |

SOLDADURA Este acero no se recomienda para soldar, ya que daría soldaduras frágiles y con escasa resistencia a la corrosión.

RESISTENCIA A LA CORROSIÓN Entre los aceros inoxidable martensíticos, el ACX 380 presenta una buena resistencia a la corrosión, debido a su alto contenido en cromo y molibdeno.

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 la norma EN 10088-2. Cumple con los requisitos de las directivas europeas de Industria Alimentaria, RE 1935/2004 y Cromo Hexavalente, ROHS.