



SUMINDU
ACEROS ESPECIALES E INOXIDABLES

**ESPECIFICACIÓN TÉCNICA
MATERIAL PARA LA VENTA**

CALIDAD:

DURALUMINIO

C 330 R

Color de Identificación: No Aplica

NORMAS EQUIVALENTES	
AFNOR (Fr)	No Aplica
BS (Ingl)	No Aplica
DIN (Alem)	No Aplica
JIS (Jap)	No Aplica
UNI (Ital)	No Aplica
Grado Thyssen	No Aplica

CARACTERÍSTICAS GENERALES	APLICACIONES
-- Buena resistencia, libre de porosidad, libre de tensión -- Apta para la mecanización por arranque de virutas --Apta para el soldado --Apta para el pulido y anodizado --Tipo de aleación; tratada termicamente --Aleación de aluminio forjado de elevada resistencia --Aleación especial de la serie 7000	--Moldes para inyección de plástico --Moldes de soplado --Moldes de fundición --Construcciones soldadas --Moldes para prensa de papel
ESTADO DE ENTREGA	

Recocido en solución, con enfriamiento súbito, madurado artificialmente.

PROPIEDADES MECÁNICAS		PROPIEDADES FÍSICAS	
Límite Elástico Rp 0,2 (MPa)	325	Densidad (g/cm ³)	3.25
Resistencia a la Tracción Rm (MPa)	370	Elasticidad (Gpa)	70
Alargamiento A (%)	4	Coefficiente dilatación por calor (W/m-K)	23.0
Dureza HBW (2,5/62,5)	117	Conducción electricidad (M/Ω. mm)	17-21
		Temperatura Máxima °c	120 - 140

OTRAS CARACTERÍSTICAS

Facilidad en la mecanización: La mecanización del Aluminio se efectua 5 veces más rapido que la del acero. Esto hace disminuir el tiempo de mecanización y por consiguiente los costos.

Resistencia a la corrosión: El aluminio posee la característica de formar una capa protectora contra oxidación, inmediatamente despues de que se dañe su superficie. Esto no ocurre con el acero, por lo que se debe tratar con una capa anticorrosión.

Pulido: El aluminio puede ser pulido con materiales duros, teniendo en cuenta lo siguiente:

Hojas de

Pulir: Las hojas de pulir deben ser de Carburo de Silicio. En general se debe trabajar con engrase, las hojas deben ser de granulación mediana

Bandas de pulir: Bandas textiles con resina y granulado para pulir. Normalmente no necesitan engrase refrigerante.

Aceite Refrigerante: Se utilizan emulsiones con una concentración 1:35 al que normalmente se le agrega un humectante el límite para la concentración de la emulsión es 1:6. Soluciones de soda no deben usarse por el peligro de la corrosión.