

Acier pour nitruration  
Écroutés/Forgés-écroutés

**Norme de référence** NFEN 10085  
**État de livraison** Trempé et revenu (+QT)

### Composition chimique (% en masse)

%	C	Si	Mn	P	S	Al	Cr	Mo
Min.	0,38	—	0,40	—	—	0,80	1,50	0,20
Max.	0,45	0,40	0,70	0,025	0,035	1,20	1,80	0,35

### Caractéristiques mécaniques

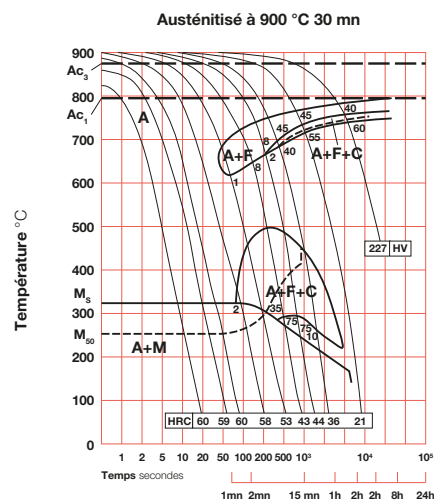
à température ambiante à l'état trempé revenu (+QT)

Diamètre mm	Re min. MPa	Rm MPa	A min. (%)	KV min. (J)
16 - 40	750	950 - 1 150	11	25
40 - 100	720	900 - 1 100	13	25
100 - 160	670	850 - 1 050	14	30
160 - 250	625	800 - 1 000	15	30

### Traitements thermiques

Recuit d'adoucissement			Trempe		Revenu	Nitruration	
°C	Refroidissement	Dureté de recuit HB	(°C)	Milieu de trempe	(°C)	(°C)	Dureté HV
650-750	Four	≤ 248	870-930	Huile ou eau	580-700	480-570	950

### Diagramme TTT refroidissement continu



## Propriétés

Usinabilité	Soudabilité	Résilience	Dureté max.	Trempabilité à 5 mm	Trempabilité à 20 mm
●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●

## État de livraison

Acier pour nitruration livré soit à l'état recuit 248 HB maxi ou à l'état traité pour Rm 800-1 150 N/mm<sup>2</sup>.  
Après nitruration, il est possible d'obtenir une dureté de 950 HV.

## Applications

Pièces nécessitant une dureté superficielle élevée · Fabrication de roues dentées · Pignons · Fourreaux · Vis d'extrusion.

## Gamme de stock

Ronds écroutés	20-300 mm
----------------	-----------