



ACIER POUR CÉMENTATION

Wr.Nr.	PN	EN	GOST	AISI
1.7147	20HG	20MnCr5	~18ЦХГ	~5120H

COMPOSITION CHIMIQUE

Composition chimique (% de la masse)

Élément	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu
min	0.17	maks.	1.10	max.	max.	1.00	max.
max	0.22	0.40	1.40	0.025	0.035	1.30	0.40

APPLICATION APPLICATION

Pièces soumises à une forte usure abrasive sous une charge importante, axes de piston, leviers, roues à vis sans fin, douilles, arbres à cames et autres pièces de véhicules.

TRAITEMENT

Essai Jominy	900 °C (± 5 °C) , temps d'austénitisation d'au moins 30 min (valeur de référence)
Cémentation	880 - 980 °C
Trempe directe et individuelle	820 - 860 °C
Trempe de l'âme	860 - 900 °C
Trempe de la surface	780 - 820 °C
Revenu	150 - 200 °C environ 60 min. environ

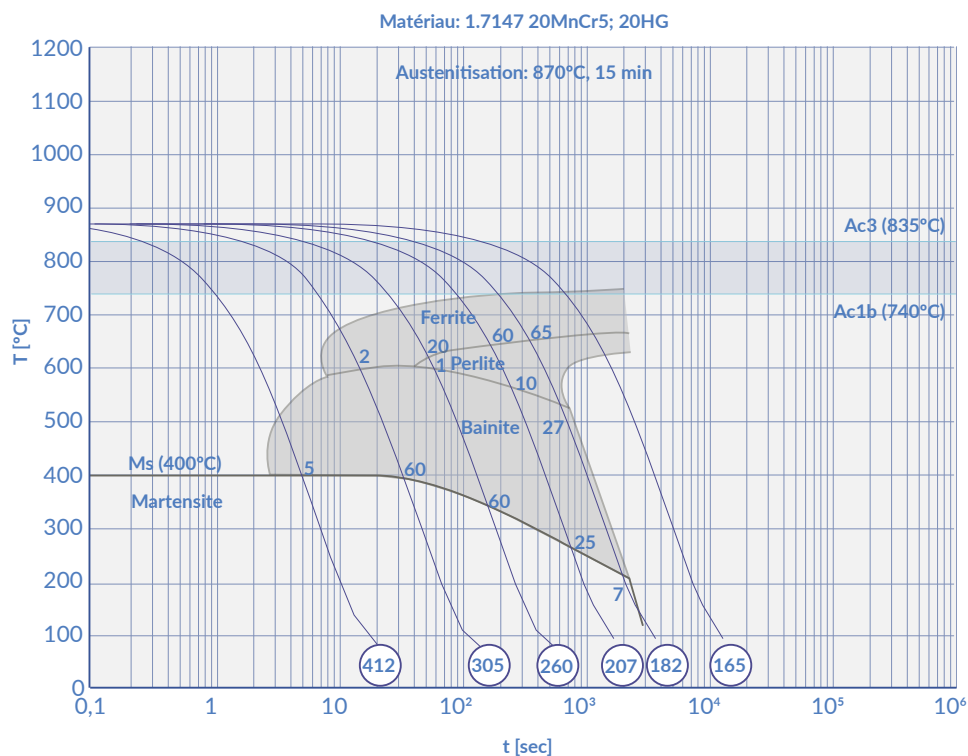
TRAITEMENT THERMIQUE SUPPLÉMENTAIRE

Normalisation	840 - 870 °C
Recuit d'adoucissement	650 - 700 °C
Recuit intermédiaire	650 - 700 °C

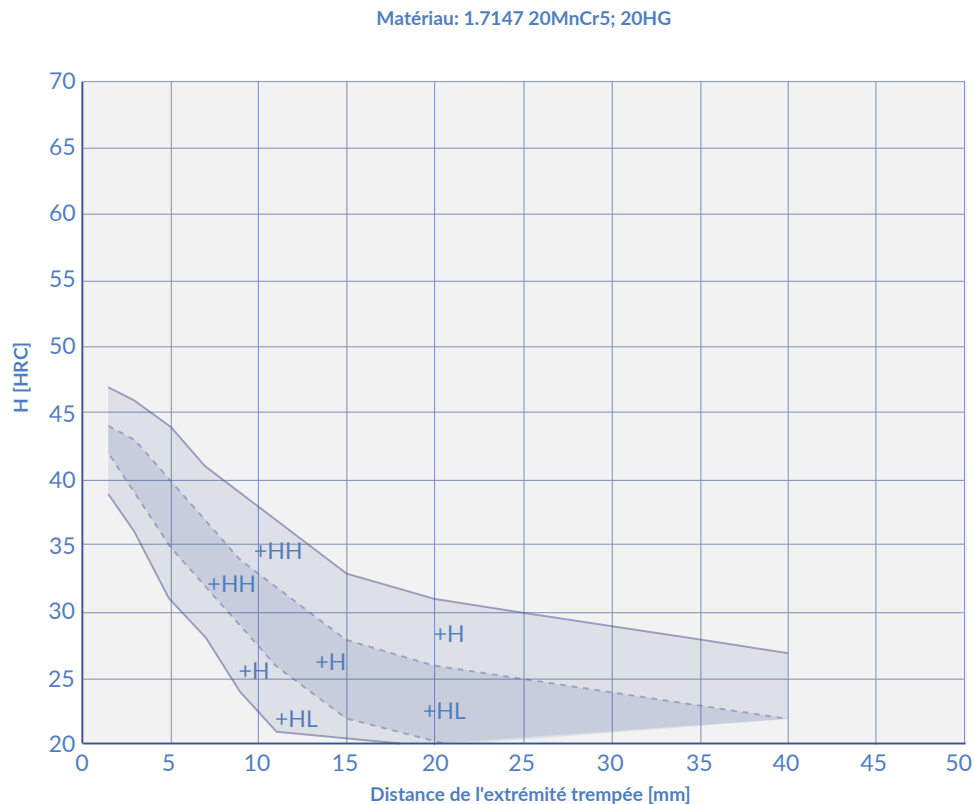
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Module de Young [GPa]	215
Module de cisaillement [GPa]	83
Coefficient de Poisson	0,30

DIAGRAMME TTT (TEMPS-TEMPÉRATURE-TRANSFORMATION)



COURBE DE REVENU



ATTENTION: Toutes les informations techniques ne sont données qu'à titre indicatif.